Postamtlicher Hinweis: monatl. | Berlin | Heft 27
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 4. April 1924 Nr. 27. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi-Guttapercha-Asbestindustrie

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint wöchentlich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint wöchentlich

Heft 27. Berlin, den 4. April 1924. 38. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie

sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE"

BEZUGSPREIS vierteljährl. G.-M. 4, bei Postbezug monatl. G.-M. 1,40. Oesterreich u. Ausland besondere Vereinbarung. Erscheint wöchentlich Freitags.	Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen Berechnung des Portos.	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Goldmark 0,10. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung" Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Zur Lage.

Als wir an dieser Stelle unsere Neujahrsbetrachtungen veröffentlichten, haben wir zum Schluß der Hoffnung Ausdruck gegeben, daß die Anzeichen einer Besserung unserer allgemeinen wirtschaftlichen Lage, die damals unverkennbar vorhanden waren, nicht trügen möchten und daß Deutschlands Wirtschaft im neuen Jahre wieder einer besseren Zeit entgegengehe. Nach Ablauf des ersten Quartals, das bereits einen kleinen Ueberblick und Ausblick gestattet, können wir erfreulicherweise feststellen, daß diese Hoffnungen bisher nicht enttäuscht worden sind und daß die Lage unseres Industriezweiges eine Besserung aufweist, die nur von wenigen für möglich gehalten worden ist. Es wäre andererseits aber zu viel gesagt, wollte man die augenblickliche Lage als durchaus zufriedenstellend bezeichnen. Wir sind durch die letzte Krise und die dadurch bedingte Lahmlegung der geschäftlichen Tätigkeit bescheiden geworden, so daß uns schon jede leichte Besserung erfreut und zufriedener stimmt.

Wer an diese Belebung noch nicht geglaubt hat, oder sie nur als kaum nennenswert bezeichnen zu müssen glaubte, der ist schon durch den Verlauf der Leipziger Messe eines anderen belehrt worden. Für uns war die Bilanz der Leipziger Messe lediglich eine Bestätigung dessen, was wir vom neuen Jahre erwartet haben: nämlich eine günstige Entwicklung unserer wirtschaftlichen Verhältnisse, eine Entwicklung nach aufwärts! Aus diesem Grunde hat auch der Impuls, den unsere Wirtschaft durch die Messe erfahren hat, noch bis heute angehalten. Dazu kommt noch, daß die Frühjahrssaison und die kommende Sommer- und Badezeit viel dazu beitragen wird, die Nachfrage nach unseren Artikeln, namentlich nach Regenmänteln, nach den verschiedensten Badeartikeln aus Gummi, desgleichen nach Tennisbällen und anderen Sportartikeln aus Gummi, noch zu erhöhen. Und in der Tat, nach den Informationen, die wir erhalten haben, läßt sich das Geschäft in diesen Artikeln auch recht erfreulich an. Geklagt wird nur darüber, daß es so unendlich schwer sei, für wirklich gute Waren auch die entsprechenden Preise zu halten. Die Konkurrenz macht dem Geschäftsmann wieder viel zu schaffen, sogar mehr als notwendig. Des weiteren ist auch der Umstand von Uebel, daß das Publikum sich vielfach mehr nach dem Preis als nach der Qualität richtet und sich mit Waren — das gilt insbesondere für Regenmäntel und Badehauben — zufriedengibt, die einigermaßen gut aussehen und sich im Preise, seiner Kaufkraft entsprechend, günstig stellen. Wie die Qualität dabei ausfällt und welche Fehler das Publikum bei derartigen Einkäufen macht, wird sich erst später zeigen. Vielleicht kommt es dann wieder zu der Erkenntnis, die früher so allgemein bekannt war, daß die teuerste Ware noch immer die billigste ist. Wünschenswert wäre dies jedenfalls im Interesse derjenigen, die auf die Qualität ihrer Erzeugnisse den größten Wert legen und den Kampf mit der Konkurrenz nicht nur mit dem Preis, sondern auch mit der Qualität ihrer Waren führen.

Auch im technischen Geschäft kann man erfreulicherweise von einer weiteren Belebung sprechen. Das überrascht weniger und hängt eng zusammen mit der allgemeinen Entwicklung unserer wirtschaftlichen Lage, insbesondere mit der der Großindustrie. Nachdem es lange Zeit hindurch auf diesem Gebiet sehr ruhig war, und das technische Geschäft sich zu einem Sorgenkind für den Händler zu entwickeln drohte, hat sich jetzt hier das Blatt wieder teilweise gewendet. Das Geschäft könnte vielleicht noch besser sein, wenn der Handel in der Warenbeschaffung eine kleine Erleichterung erfahren könnte. Vielfach herrschen auf diesem Gebiet noch die alten Zahlungsbedingungen, die eine Zahlungsfrist von sieben Tagen vorsehen. Bei der augenblicklichen Lage auf dem Geldmarkt ist es dem Händler, dessen Betriebskapital unter der Inflation ebenfalls stark gelitten hat, vollkommen unmöglich, größere Kredite zwecks Warenbeschaffung in Anspruch zu nehmen, um so weniger, als jetzt Zinssätze verlangt werden, die früher nicht denkbar waren. Wenn es möglich wäre, eine Einigung zwischen Fabrikanten und Händlern über das Zahlungsziel zustande zu bringen, bei der sich die Forderungen der Industrie und des Handels auf der mittleren Linie treffen, dann wäre viel erreicht und vieles dazu beigetragen, das Geschäft in technischen Artikeln noch mehr zu beleben. Eine weitere Belebung — namentlich was das Asbestgeschäft anbetrifft — wird es ja schon zweifellos durch die neue Goldmarkpreisliste der Asbestkonvention erfahren, die wir in der letzten Nummer unserer Zeitschrift ausführlich behandelt haben. Besonders bemerkenswert daran ist, daß die Asbestkonvention den zeitgemäßen Forderungen nach einem Preisabbau Rechnung getragen und Preise festgesetzt hat, die durchschnittlich um 10 bis 15 Prozent, bei trockenen Asbestfabrikaten, chemisch rein, sogar um 30 Proz.

ermäßigt worden sind. Wir zweifeln nicht daran, daß die günstige Wirkung dieser Maßnahme nicht ausbleiben wird und daß dadurch das Asbestgeschäft wieder zu seinem Rechte kommt.

Das ist in großen Zügen das Wesentlichste aus der augenblicklichen Lage unserer Branche. Es ist nur zu wünschen, daß die Entwicklung zum Besseren nicht wieder durch außenpolitische Maßnahmen oder innerdeutsche Ereignisse aufgehalten wird und daß der bevorstehende Wahlkampf nicht wieder von neuem unsere deutsche Wirtschaft mit Unruhen bedroht. Helfen kann hier nur das Vertrauen in unsere eigene Kraft, die bis jetzt allen Hindernissen zum Trotz einer besseren Entwicklung die Bahn geebnet hat. Erhalten wir uns dieses Vertrauen, dann wird Deutschland wieder zu neuer wirtschaftlicher Blüte erwachsen!

Dr. K. M.

Die deutsche Vollgummireifen-Fabrikation.

Ein Beispiel zur Frage: Wirtschaftsreform in der Gummi-Industrie?

Im Schlußwort des sehr beachtenswerten Artikels „Wirtschaftsreform in der Gummi-Industrie"? (Nr. 21/22) bittet der Verfasser zunächst den Techniker, in die Diskussion zu der damit aufgeworfenen Frage einzutreten. Ich will versuchen, die Aufgaben einer planmäßigen Organisation für die Herstellung von Vollgummireifen für Lastkraftwagen innerhalb der gesamten deutschen Reifenindustrie etwas eingehender zu untersuchen. Ich habe diesen verhältnismäßig einfachen Artikel gewählt, da er wohl jedem Gummifachmann soweit bekannt ist, daß er die nachstehend aufgeworfenen Fragen beurteilen kann, auch wenn er sich nicht direkt mit dieser Spezialfabrikation beschäftigt hat. Auch allen übrigen Lesern der „Gummi-Zeitung" ist der Massivreifen ein guter Bekannter. Die Möglichkeiten zu einer wirtschaftlich verbesserten Fabrikation dieses Artikels dürften daher ein gewisses Allgemeininteresse in Anspruch nehmen.

Um die Aufgaben, die eine planvolle Ordnung der deutschen Massivreifen-Industrie zu lösen hätte, aufzuzeigen, sei vom fertigen Produkt ausgegangen. Jeder Massivreifen besteht bekanntlich aus einem Stahlband, auf das, unter Vermittlung einer Zwischenschicht aus Hartgummi, der das Laufband bildende Weichgummi aufvulkanisiert ist. Die Montage des fertigen Massivreifens erfolgt durch Aufpressen auf die Räder bzw. die Grundfelgen der Lastwagen. Der feste Sitz der Reifen wird also lediglich durch die Spannung des Stahlbandes auf dem Rade erreicht und eine gute Uebereinstimmung zwischen innerem Durchmesser des Reifens (Stahlband) und äußerem Durchmesser des Rades (Grundfelge) ist unerläßliche Voraussetzung der Verwendbarkeit eines jeden Massivreifens. Es ist daher nur natürlich, daß man schon immer versuchte, diese Raddurchmesser einheitlich festzulegen. In Deutschland gelangte das Streben nach normalen Radgrößen während des Krieges durch die Arbeiten der „Verkehrstechnischen Prüfungskommission" (V. P. K.) zu einem gewissen Abschluß. Die von der V. P. K. kreierten „normalen Radgrößen" 670, 720, 770 und 850 mm wurden dann von der „Konvention deutscher Vollgummireifen-Fabriken" übernommen und können auch wohl heute noch als allgemein geltend angesehen werden. Trotzdem ist es nicht gelungen, die vielfachen abnormalen Radgrößen, welche die vielen abnormalen Reifengrößen bedingen, zum Verschwinden zu bringen. Maßgebend für die Verwendbarkeit eines jeden Massivreifens ist ferner die Tragfähigkeit, das heißt die Last in Kilogramm, die ihm ohne vorzeitiges Defektwerden zugemutet werden kann. Bestimmend für die Tragfähigkeit ist die Breite des Profiles. Diese variiert zwischen 65 bis 180 mm in 13 Abstufungen. Auch für die Vereinheitlichung der Profilbreiten wurden von der V. P. K. während des Krieges Vorschläge ausgearbeitet, die von der Konvention der deutschen Vollgummireifen-Fabriken bei Schaffung der sogenannten „Konventionsgrößen" benutzt wurden. Auch in dieser Richtung haben die Normungsbestrebungen nur zu einem Teilerfolg geführt, so daß auch heute noch vom „Verein deutscher Vollgummireifen-Fabriken" für die nachstehend nur nach der Profilbreite getrennt angeführten Reifengrößen Preise festgesetzt werden:

Profilbreite	Reifengrößen	Profilbreite	Reifengrößen
65	6	Uebertrag	61
70	4	110	9
75	11	120	24
80	2	130	8
85	13	140	20
90	13	160	15
100	12	180	4
Uebertrag	61	Summe	141

Wenn man also angesichts der mehrfach erwähnten Normungsarbeit der V. P. K. und der — wenigstens in dieser Hinsicht „leider" — nicht mehr bestehenden Konvention glauben sollte, die für eine planmäßige Organisation der Massivreifen-Fabrikation unerläßliche Vereinheitlichung der Reifengrößen wäre bereits durchgeführt, so braucht wohl nur auf die Tatsache hingewiesen zu werden, daß heute noch 141 verschiedene Reifengrößen in den Preisaufstellungen geführt und wohl auch gefertigt werden. Hier zeigt sich der zersetzende Einfluß der Sonderwünsche des Konsums, denen jede einzelne Reifenfabrik, und wäre sie an sich die größte, heute wehrlos ausgeliefert ist, weil sie stets befürchten muß, mit einem abgelehnten Sonderwunsch eine Reihe normaler Geschäftsmöglichkeiten zu verlieren.

Beschränkung der Reifengrößen.

Die erste Aufgabe einer planvollen Ordnung der deutschen Vollgummireifen-Fabrikation wäre daher die Festlegung einheitlicher Innendurchmesser der Stahlbänder, Radgrößen und der Profilbreiten. Für die erste Aufgabe ist in den angeführten „normalen Radgrößen" bereits eine vollkommen ausreichende Vorarbeit geleistet. Es wäre lediglich notwendig, sie zur Geltung zu bringen. Dazu würde ein fester Zusammenschluß der betroffenen Gummiwarenfabriken allein genügen. Nicht ganz so weit ist die Normungsarbeit bei den Profilbreiten gediehen. Da die Profilbreite die Tragfähigkeit des Reifens bedingt, muß eine gesetzmäßige Abstufung als Voraussetzung einer brauchbaren Normung gefordert werden. Nachstehend seien zunächst alle noch geführten Profilbreiten mit den zugehörigen Tragfähigkeiten angeführt:

Profilbreite mm	Tragfähigkeit kg	Profilbreite mm	Tragfähigkeit kg
65	400	110	1000
70	500	120	1200
75	600	130	1400
80	650	140	1600
85	700	160	2000
90	800	180	2400
100	900		

Die kleinen Profile bis 85 mm haben heute schon so wenig praktische Bedeutung, daß sie bei den weiteren Betrachtungen vernachlässigt werden können. Auch von den größeren Profilbreiten lassen sich die Dimensionen 90, 110 und 130 ausscheiden, wenn man eine regelmäßige Abstufung in der Tragfähigkeit von 25 bis $33^1/_3$ Proz. zwischen den benachbarten Profilbreiten zugrunde legt. Die nur wenig verwandte Profilbreite 180 mm könnte durch Doppelbereifung ersetzt werden.

Als Grundlage für die Vereinheitlichung der Vollgummireifengrößen verbleiben also:

4 normale Radgrößen	und	4 normale Profilbreiten
670 mm		100 mm
720 mm		120 mm
770 mm		140 mm
850 mm		160 mm

Von den damit möglichen 16 Reifengrößen sind aber nach den bisherigen Erfahrungen nur die nachstehenden notwendig:

Lfd. Nr.	Radgröße	Profilbreite	Reifengröße
1	670 mm	120	830×120
2	670 mm	140	830×140
3	670 mm	160	850×160
4	720 mm	100	870×100
5	770 mm	100	920×100
6	770 mm	120	930×120
7	770 mm	140	930×140
8	770 mm	160	950×160
9	850 mm	120	1010×120
10	850 mm	140	1030×140
11	850 mm	160	1050×160

Bei planvollem Vorgehen wäre es also möglich, die heute noch geführten 141 verschiedenen Reifengrößen auf 11 zu beschränken. Welch ungeheurer Vorteil damit zu erreichen wäre, leuchtet jedem

Kaufmann und jedem Techniker ohne weiteres ein. Der Vorteil der damit zusammenhängenden Verbilligungsmöglichkeiten käme auch den Konsumenten zugute, denn jede Extragröße, die oft nur selten und in geringen Mengen verlangt wird, verteuert letzten Endes immer die gesamte Fabrikation des betreffenden Artikels.

Mit der Normung der Reifengröße als Funktion von innerem Stahlbanddurchmesser (Radgröße) und Profilbreite wäre für die Planwirtschaft in der Vollgummireifen-Industrie der Weg frei gemacht zu einer Reihe weiterer Aufgaben, von denen nachstehend nur noch drei der wichtigsten kurz besprochen werden sollen.

Normung des Profil-Querschnittes.

Für den Profilquerschnitt der Vollgummireifen sind folgende Hauptformen üblich:

a) das Spitzprofil,
b) das halbrunde Profil,
c) das flache Profil.

Dazu kommt neuerdings das Bestreben, die Oberfläche und die Seitenfläche des Massivreifens, die früher ausnahmslos glatt ausgeführt wurden, mit Musterungen zu versehen. Es ist wohl kein übertriebener Optimismus, wenn der Verfasser behauptet, daß bei einheitlicher Leitung der Massivreifenherstellung die zweckmäßigste und wirtschaftlichste Profilform unschwer zu finden sein müßte, die dann allein zu den Normalpreisen zu vertreiben wäre, während Extrawünsche, soweit sie wirtschaftlich zu rechtfertigen sind, nach der tatsächlichen oder auch nur namentlichen Mehrleistung solcher Spezialreifen entsprechend höher bezahlt werden müßten.

Die Vereinheitlichung der Mischungen.

Für die Zusammensetzung der Gummimischung hat jede Fabrik ihre eigenen Rezepte und Methoden. Da hier ein bestimmter, eng umschriebener Verwendungszweck vorliegt, kann es nicht allzu schwer sein, bei einer planmäßigen Zusammenarbeit aller oder wenigstens zunächst der führenden Reifenfabriken periodisch von den im Gebrauch befindlichen Mischungen die zweckentsprechendste — auch vom wirtschaftlichen Standpunkte betrachtet — zu ermitteln. Diese wäre dann zunächst allen planwirtschaftlich vereinigten Massivreifen-Fabriken zugänglich zu machen und bliebe so lange im Gebrauch, bis sie durch eine noch bessere oder wirtschaftlich noch günstigere Zusammensetzung abgelöst wird.

Vergleich der Herstellungsverfahren.

Die in den einzelnen Massivreifen-Fabriken üblichen Fabrikationsmethoden weichen heute noch erheblich voneinander ab. Sie sind zwar bis zu einem gewissen Grad an die vorhandenen Einrichtungen gebunden, so daß ein Austausch nicht ohne weiteres zu einer allgemeinen Annahme des als wirtschaftlich günstigst erkannten Verfahrens führen wird. Da aber jedes Herstellungsverfahren in eine Reihe von Einzeloperationen zerfällt, die für den Ausfall des Fertigproduktes erheblich und einzeln sehr wohl übertragbar sind, kann eine vergleichende Erforschung des Fabrikationsvorganges aus dem Aufgabenkreis einer planvollen Ordnung nicht gestrichen werden.

Damit glaube ich vom Standpunkte des Technikers an dem gewählten Beispiel gezeigt zu haben, daß eine zusammenfassende Ordnung der deutschen Vollgummireifenerzeugung sehr viele wirtschaftliche Entwicklungsmöglichkeiten bringen müßte. Die Schwierigkeiten, die einer solchen Organisation entgegenstehen, sind gewiß nicht klein, aber sie sind bestimmt nicht unüberwindlich, wenn man das ganze Problem unter dem Gesichtspunkte betrachtet, daß jeder Fortschritt umso wertvoller ist, je größer der Kreis wird, dem er zugute kommt. -bi-.

Allerhand aus der Branche.

Gummischwämme im Laboratorium. Während meiner Tätigkeit in verschiedenen Laboratorien fiel mir der außerordentlich große Verbrauch an Hand- und Wischtüchern auf. Es ließ sich leicht feststellen, daß die Schuld daran die — für Handtücher wenigstens — verbotswidrige Benutzung zum Aufwischen der Arbeitstische und zu ähnlichen Reinigungen trug, wobei sie sich meist mit mehr oder weniger konzentrierten Säuren vollsaugten. In kurzer Zeit war dann die Zerstörung des Gewebes so weit fortgeschritten, daß bei der nächsten Wäsche fast nichts mehr übrig blieb. Ich machte nun den Vorschlag — teils mit, teils ohne Erfolg —, die mit derartigen Reinigungsarbeiten betrauten Spüljungen mit Gummischwämmen auszurüsten oder auch an jedem Arbeitsplatz einen Gummischwamm bereitzuhalten. Denn bei der verhältnismäßig großen Widerstandsfähigkeit gegen Säuren, die den meisten sachgemäß zusammengesetzten Gummiqualitäten eigen ist und bei der Möglichkeit, die Schwämme sofort und gründlich mit Wasser wieder auszuwaschen, mußten die Vorzüge dieses Wischtuchersatzes ins Auge springen. Vielleicht ist der Gedanke auch schon alt, jedenfalls verdient er es, wieder in Erinnerung gebracht zu werden. Wenn dieses kleine, aber sicher dankbare Absatzgebiet richtig bearbeitet wird, kann es vielleicht auch zu seinem Teil zur Hebung der Produktion beitragen. Dann hätten diese Zeilen ihren Zweck erfüllt. —ck.

Gummihähne. Man könnte mehrere Arten anführen, solche, die als Juxartikel, als sterbende Hähne, in der Branche bekannt sind, Gummitiere in Hahnform, bunt bemalt, neuerdings sogar einen Krähton von sich gebend, und Gummihähne aus rotem oder schwarzem Hartgummi, poliert, für Schlauchverbindungen. Diese Durchlaufhähne werden mit und ohne Oliven oder zum Aufstecken benutzt und finden bei Irrigatoren, Mutter- und Klystierrohren Anwendung, sowie bei Kathetern, Duschen und dergl. Zu ihnen gehören auch die Kolpeurynter- und Rhineurynterhähne, kleine mit kurzem Konus versehene Hartgummihähnchen, Urinhalterhähne, Dreiweghähne usw. Das alles sind Hähne, die für Chirurgie, Pharmazie, Medizin und Hygiene in Frage kommen. Ihre Verwendungsarten sind recht vielseitig, wie auch ihre Formen sehr verschieden sind, so daß sie ein umfangreiches Gebiet in der chirurgischen Abteilung unserer Fabriken darstellen. Für chemische und technische Zwecke benutzt man größere Hartgummirohre, die teilweise erhebliche Dimensionen besitzen, vornehmlich zum Abfüllen von Säuren, für Essig, Senf usw. Aber nicht allein Hartgummihähne werden verwendet, auch Glas- und Metallhähne mit Hartgummiansätzen oder Messinghähne, die mit Hartgummi überzogen sind. Schließlich kommen auch Metall- und Glashähne in Betracht, die mit einer Weichgummischicht in anpassender Form überzogen sind oder teilweise am Ablauf oder Einlauf Hartgummi besitzen. — Zweifellos lassen sich, außer für bereits für Chirurgie, Chemie und Technik genannten Zwecke, die Hartgummihähne oder Hähne in Zusammensetzung mit Gummi noch für manchen anderen Gebrauch benutzen. Je mehr die Technik im allgemeinen voranschreitet, desto größer werden auch die Möglichkeiten, Hähne aus Gummi zu benutzen. In früheren Zeiten wurden verschiedentlich auch Versuche angestellt, Gummihähne für Kalt- und Warmwasserleitungen herzustellen. Sie haben sich damals aber nicht recht einbürgern können, weil sie leicht zerbrachen. Vielleicht hat man aber inzwischen die Hähne in einer festeren Form herstellen können, so daß der Gedanke der Benutzung von Hartgummihähnen für Wasser, Wein, Bier, kurz für den täglichen Gebrauch, wieder aufgenommen werden könnte. Versuche in dieser Richtung sollten also erneut angestellt werden. Inzwischen werden Hartgummihähne auch bei den bekannten Senfpumpen und bei anderen Pumpen verwendet, und zwar mit gutem Erfolge. Bei der etwaigen Benutzung von Hähnen für heißes und warmes Wasser wäre allerdings zu bedenken, daß Hartgummi in der Wärme weich wird. Es müßte also eine Mischung geschaffen werden, auf die Warmwasser oder warme und heiße Flüssigkeiten keinen Einfluß ausüben. Hier wäre für unsere Gummichemiker und Gummitechniker ein Gebiet der Betätigung. Jedenfalls sollte man es nicht von der Hand weisen, ohne Versuche gemacht zu haben. An Nachfrage und Bedarf in Gummihähnen fehlt es sicherlich nicht.

Handschuhreiniger. Da der Verbrauch von Lederhandschuhen wieder im Steigen begriffen ist, muß ein Artikel aus Gummi aus der Versenkung hervorgehoben werden, der einen guten Verkaufsartikel für unsere Branche darstellt. Handschuhreiniger aus Gummi sind graue, rote oder schwarze Gummiplatten in einer Größe von etwa 4×6 cm. Ihre Stärke beträgt 2 mm. Sie sind auf der einen Seite mit einem etwa 5 mm starken porösen Gummischwamm versehen, mit dem die zu reinigenden

Glacé- und Lederhandschuhe von jedermann leicht bearbeitet und gewaschen werden können. Da bei Lederhandschuhen, namentlich von den Damen, helle Farben besonders bevorzugt werden, so ist es selbstverständlich, daß man gern zur Selbstreinigung der Handschuhe schreitet, sofern eine Möglichkeit dafür vorhanden ist. Der Gummi-Handschuhreiniger ist aber im Publikum gar nicht bekannt. Selbst Fachleute wissen nicht einmal, daß es ihn gibt. Deshalb sollte man nicht zögern, jetzt bei Wiederaufnahme des Handschuhgeschäfts auf diesen Artikel aufmerksam zu machen und ihn in den Verkaufsbereich der Gummiwaren zu ziehen. Die Reinigung der Handschuhe darf natürlich nur mit kaltem oder höchstens mit lauwarmem Wasser geschehen. Auch eine leichte Reinigung mit Benzin wird den Handschuhreiniger aus Gummi nicht allzu viel in Mitleidenschaft ziehen. Es bedarf also wohl nur dieses Hinweises, um den Gummi-Handschuhreiniger, der sich natürlich auch zum Reinigen von Gummihandschuhen benutzen läßt, wieder zu Ehren zu bringen.

Haarschmuck. Haarschmuck ist in den letzten Jahren ein bedeutender Umsatzgegenstand geworden. Wo sieht man noch eine Dame, ein Kind ohne Haarschmuck? Aber vergeblich wird der Fachmann nach Hartgummi-Haarschmuck Umschau halten. Alles, was er sieht, ist aus Horn, Bein, Celluloid, Galalith oder Schildpatt hergestellt. Früher war das umgekehrt. Da sah man Haarschmuck fast nur aus Hartgummi und höchstens aus Schildpatt. Da Schildpatt teuer war, war Hartgummi eben der Haarschmuck für den Durchschnitt. Wie erwähnt, ist inzwischen die Haarschmuckmode bei uns in Deutschland, noch mehr aber im Auslande stark in den Vordergrund getreten. Da gibt es kleine und große Haarpfeile, teilweise ganz unförmige Riesenpfeile, feine, zierliche Bubikämme, die man ja früher, vor zwanzig Jahren und mehr schon, als Kinderkämme getragen hat. Kinderkämme wurden früher am Hinterkopf getragen, jetzt trägt man die Bubikämme über der Stirn. Man muß sich nun fragen, aus welchem Grunde die Gummiwaren-Industrie, insbesondere die Hartgummi-Kammbranche, den Anschluß versäumt hat. Allein der große Verbrauch in Bubikämmen aus Celluloid, Galalith und anderem Material hätte doch Anlaß geben müssen, diesen Gegenstand auch aus Hartgummi herzustellen, um so mehr, als sich Hartgummi in jede Form, in jeder Farbe arbeiten und verarbeiten läßt. Aber auch auf die Anfertigung anderen Haarschmucks aus Gummi hat man anscheinend keinen großen Wert gelegt. Mag sein, daß zur Zeit des Eintretens der Haarschmuckmode Gummi teuer und schwer zu erhalten war. Das ist aber heute kein Einwand mehr. Wenn für einen Bubikamm aus Celluloid 2 Goldmark, für einen Haarpfeil aus gleicher Masse 3 und 4 Goldmark bezahlt werden, so lassen sich für diesen Preis auch Hartgummikämme und Hartgummischmuck herstellen. Vielleicht dienen diese Zeilen dazu, nachzuholen, was übersehen wurde. Jedenfalls ist die Möglichkeit eines großen Geschäfts in Hartgummi-Haarschmuck gegeben. Und wenn die Fabrikanten für den Artikel nicht zu haben sind, so sollten sich die Kurzwarengrossisten, die Zwischenhändler und Detaillisten unserer Branche dafür einsetzen. Haardolche, Haarpfeile, Haarnadeln aus Hartgummi, schwarz, braun, oliv, marmoriert sind schon vor Jahr und Tag in Mengen erzeugt worden. Späterhin hat man den Artikel wieder fallen gelassen. Auch der Hartgummikamm ist längst nicht mehr im Mittelpunkte des Interesses, wie man erwarten sollte. Geht man in ein Toilettengeschäft, um einen Kamm zu kaufen, so darf man versichert sein, daß der Verkäufer reiche Auswahl in Horn-, Celluloid- und Galalithkämmen besitzt, daß in Hartgummikämmen aber meist nur ein paar Stück vorhanden sind. Das liegt nicht etwa am Preise oder an der Haltbarkeit, sondern an der geringen Nachfrage. Bedingt ist diese geringe Nachfrage aber durch die unzulängliche Reklame, die für Hartgummikämme gemacht wird, wogegen die Celluloidfabrikanten, die Galalitherzeuger, selbst die Hersteller von Kämmen aus Horn, Bein, Metall oder Holz sich zu rühren wissen. Bei der Gelegenheit sei auch daran erinnert, daß früher ein gutes Geschäft in Schmuckgegenständen aus Hartgummi gemacht wurde, in Halsketten mit Kreuzen, in Medaillons, Berlocks, Broschen, Armbändern, Haarzieraten, sämtlich aus poliertem Hartgummi hergestellt. Ehemals waren diese Erzeugnisse ganz bedeutende Handels- und Ausfuhrartikel, ihr Verbrauch ist aber ganz bedeutend zurückgegangen. Es wäre wohl der Mühe wert, Hartgummi-Haarschmuck und Hartgummikämme wieder zu wertvollen Handels- und Ausfuhrartikeln zu gestalten.

Stahlgebisse? Die Bedeutung der künstlichen Gebisse in unserer Branche ist hinlänglich bekannt. Eine ganze Anzahl Fabriken beschäftigte sich u. a. mit der Erzeugung von Zahngummi. Zahnärztlicher Kautschuk ist ein Halbfabrikat. Er wird von Zahnärzten und Zahntechnikern zur Herstellung von Gaumenplatten und Zahnfleischbelägen für künstliche Gebisse benutzt. Die Platten haben etwa 100×200 mm Größe, 1,25 bis 2 mm Dicke. Ihre Farbe ist schwarz, weiß oder rot, wird aber auch in verschiedenen Nuancen von hellrosa bis braun verwendet. Man weiß, daß Zahngummi eine fertige unvulkanisierte Mischung von Kautschuk, Füllmitteln, Farbstoffen und Schwefel darstellt. Der Zahnarzt vulkanisiert die Stücke in Gipsformen, in kleinen Behältern unter Dampf. Um schiefgewachsene Zähne zu regulieren, benutzt man Zahngummiringe, rote, flache, weiche, etwa 2 mm im inneren Durchmesser fassende Gummiringe mit 5 bis 6 mm äußerem Durchmesser und Dicke. Man zieht sie über die zu behandelnden Zähne. Nunmehr hören wir, daß dem Zahngummi eine Konkurrenz erwachsen ist in Zahngebissen aus Nierosta-Stahl der Firma Krupp in Essen. Zunächst sind solche Gebisse für die Zahnklinik der Kruppschen Fabriken geschaffen worden. Der Krieg brachte zahlreiche Kieferverletzungen. Und man geht wohl nicht fehl in der Annahme, daß die weitere Entwicklung hier ihren Ausgang genommen hat. Die aus Edelstahl hergestellten Gebißplatten sollen natürlich in erster Linie als Goldersatz dienen. Die Festigkeit soll ungleich höher sein, als die des Goldes. Gegenüber der Haltbarkeit des Zahngummis wird eine 16prozentige Erhöhung angegeben. Die Nierosta-Stahlgebisse werden sich natürlich nicht auf die Verwendung in den Kruppschen Kliniken beschränken, sondern von Krupp als neuer Erwerbszweig betrachtet. Brüche oder Verbiegungen der Stahlplatten können nicht mehr vorkommen. Es ist kein Zweifel, daß die Lebensdauer solcher Stahlgebisse fast unbeschränkt sein kann. Interessant ist die Feststellung, daß der erste Träger des Nierosta-Stahlgebisses ein Musiker der Kruppschen Werke ist, der sich seiner seit 1½ Jahren bedient, weil sein Gebiß aus Gummi ihm die Ausübung seines Berufes nicht mehr ermöglichte. Vielleicht mag das übertrieben sein. Denn zahlreiche Musiker auf Blasinstrumenten bedienen sich der Zahngummiplatten. Jedenfalls ist diese Kruppsche Neuerung auch für unsere Industrie beachtenswert.

Radio und Gummibranche.

Die Radiotechnik wird zweifellos mit ihren vielseitigen Gerätschaften über kurz oder lang eine besondere Bedeutung auch für die Gummi-Industrie erhalten. Der Laie, der in die Tiefen der physikalischen Grundlagen der Radiotechnik noch nicht eingedrungen ist, wohl auch schwerlich ohne längeres Studium in die Materie eingeweiht werden kann, schaut, hört, staunt. Und nimmt vieles als ganz selbstverständlich. Und doch ist das Ganze ein derartig verwirrendes, sinnraubendes Etwas, daß man schon mehr an Zauber denkt, denn an Tatsächlichkeiten. Ich beabsichtige nicht, mich mit den Einzelheiten der Radiotelephonie zu befassen. Hier soll vielmehr erörtert werden, was man dafür an Gummiwaren und sonstigen Erzeugnissen der Branche benötigt. Und das ist eigentlich mit wenigen Worten gesagt: Dasselbe, was Telephonie und Telegraphie sowie angewandte Elektrizität an Waren unserer Branche erfordern.

Die Verwendung von Hart- und Weichgummiwaren, von Asbest, Guttapercha, Celluloid und dergleichen für die Elektrotechnik, für Telephonie und Telegraphie ist an sich bereits eine vielseitige und große. Alles was an Isolierband, an Kabeln, Litzen, Drähten, an Akkumulatorenkästen, an Chatterton-Compound, Balatamasse, an Platten, Röhren, Stäben, Isolatoren, Hartgummischeiben, Ringen und Formartikeln aus Hart- oder Weichgummi, an Isolierschläuchen, Gummimatten, Hartgummikontakten, Membranen, Schaltern, Trichtern, Hörrohren, kurz an vielen Dutzenden von Gegenständen aus der Branche gebraucht wird, dessen bedient sich auch die Radio-Telephonie. Die Tatsache der Vielseitigkeit ließ sich besonders bei den Rundfunkgeräten auf der Leipziger Messe feststellen, wo eine besondere Radio-Messe aufgebaut war. Sie vermochte allerdings ihrem Zwecke nicht ganz zu entsprechen, weil die zahlreichen Maschinen, Glocken, Motoren usw. starke Nebengeräusche verursachten, die den Genuß der Radio-Telephonie auf der Technischen Messe zum Beispiel stark beeinflußten. Dagegen konnte man im Stadtzentrum sehr gut hören. Sender und Empfänger benutzen gleichviel Gummi, bzw. Celluloid oder Galalith. Verstärker aus Hartgummi, Luftleiter, Wellenprüfer, Doppel- und einfache Kopfhörer, Rahmenantennen, Detektorenempfänger, Elektronen, die verschiedenen Ladevorrichtungen, vor allem aber die zahlreichen und verschiedenartigen Akkumulatoren, die Gleichrichter, sie alle werden der Gummi-Industrie zweifellos in absehbarer Zeit reiche Beschäftigung geben. Aber damit nicht genug werden auch viele neue Formartikel benötigt werden. Wenn bald einmal jeder seinen Radio-Taschenapparat besitzt, wird es Wahrheit werden, daß man, wo man ist, ständig mit fast der ganzen Welt sich unterhalten kann. Radio ist für unsere Branche und für unsere Fachleute zweifellos ein sehr wichtiger Artikel, dem sie die größte Beachtung schenken müssen. Es ist deshalb notwendig, daß sich jeder Fachgenosse genau mit der Materie

bekannt macht. Es wäre bedauerlich, wenn unsere Fachleute, deren Branche für Radio eine Voraussetzung darstellt, sich nicht beizeiten den Platz erobern würden, der ihnen in dieser Sache zukommt.

L. Schmidt.

Neuheiten in Gummimänteln.

Continental.

Der Gummimantel hat sich, seitdem er vor ungefähr 50 Jahren zum ersten Mal erschien, sehr zu seinem Vorteil verändert. Anfänglich waren diese Mäntel schon von weitem durch ihren Zuschnitt und an ihrem Stoff sofort zu erkennen, ganz abgesehen davon, daß sie auch sonst recht unvollkommen und wenig haltbar waren. Heute dagegen passen sie sich der jeweiligen Mode an und wetteifern an Haltbarkeit und Eleganz mit jedem anderen Mantel, dem sie aber durch ihre besonderen Vorzüge weit überlegen sind.

Anfänglich mußte man die Stoffe zur Herstellung von Gummimänteln aus England beziehen, da es in Deutschland unmöglich war, selber geeignete Stoffe herzustellen. Allmählich änderte sich aber das Bild und heute marschiert Deutschland auch hierin an der Spitze; besonders deshalb, weil es sich bei uns weniger um Massenanfertigung in dem üblichen Sinne handelt. Wir legen vielmehr Wert auf erstklassige, gutsitzende, der Mode folgende Gummimäntel, die jedem persönlichen Geschmack Rechnung tragen. Gerade hierin haben wir das Ausland überflügelt, weil es in dieser Hinsicht völlig versagte. Es bestellt sogar in bedeutender, immer mehr steigender Menge deutsche Gummimäntel.

Besonders sind es auch die Preise der Gummimäntel, durch die sie sich von der teuren Schneiderware auszeichnen, der sie auch in bezug auf Schnitt, Gediegenheit und Auswahl der Formen nicht nachstehen. Der Gummimantel wird heute in allen Kreisen getragen und ist unser praktischstes und unentbehrlichstes Kleidungsstück geworden.

Wie schon gesagt, Deutschland ist heute auf diesem Gebiete tonangebend. Hier sind es u. a. die Erzeugnisse der Continental-Caoutchouc und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover, die bereits den gleichen Weltruf genießen, wie ihre Reifen und alle ihre anderen Erzeugnisse. Die neuen Modenkataloge der Continental zeigen eine reiche Auswahl flotter und eleganter Modelle. Die Firma beschränkt sich aber nicht nur auf die Herstellung von gummierten und imprägnierten Mänteln, sondern sie fertigt neuerdings auch Regenhüte aus den gleichen imprägnierten Stoffen wie Mäntel.

Wir sind in der Lage, heute einige Abbildungen der neuesten Continental-Mäntelformen zu bringen.

Einfuhrfreiheit für Automobile?

Der Reichsverband der Automobilindustrie teilt mit: „Die deutsche Automobilindustrie ist sich bewußt, daß ihr schwere Kämpfe bevorstehen. Gegen Ende des Jahres dürften die Einfuhrverbote fallen. Die ausländische Kraftwagenindustrie hat alle Vorbereitungen getroffen, um sich ihren Anteil an dem steigenden deutschen Bedarf zu sichern. Die Automobilindustrie hat vor dem Kriege etwa 45 Proz. ihrer gesamten Produktion nach dem Auslande geschickt. In Fleisch und Blut ist ihr daher die Notwendigkeit übergegangen, alles zu versuchen, um wieder als gleichberechtigter Konkurrent mit in vorderster Reihe auf dem Auslandsmarkt zu stehen. Völlig unnatürlich muß ihr daher der Gedanke erscheinen, sich auf die Dauer hinter Einfuhrverbote zu verkriechen und die Konkurrenz mit dem Auslande zu scheuen. Aber eine Uebergangsfrist muß gewährt werden, damit sich die Industrie nach den langen Kriegs-, Revolutions- und Inflationsjahren umstellen und sich vor allem auch in der Preisgestaltung dem Weltmarkt anpassen kann. Selbst das Ausland, mit dem vielfach über diese Frage verhandelt wurde, mußte anerkennen, daß der deutschen Industrie diese erforderliche Atempause gerechterweise gewährt werden muß. Dieser Umstellungsprozeß wird, wenn er nicht unterbrochen wird, in absehbarer Zeit dazu führen, daß unter Zugrundelegung eines Zollschutzes, wie ihn durchschnittlich auch das Ausland hat, die Preisspänne zwischen ausländischen und deutschen Kraftwagen ganz wesentlich verringert wird."

Aufhebung der Außenhandelsnebenstelle für Jute.

In Durchführung des Abbaues der Außenhandelskontrolle ist die Außenhandelsnebenstelle für Jute, Hartfaser und Ersatzspinnstoffe, Berlin W 62, Maaßenstraße 36, mit Wirkung vom 1. März 1924 aufgelöst worden. Das Arbeitsgebiet dieser Außenhandelsnebenstelle ist auf die Außenhandelsstelle für Textilwirtschaft, Berlin W, Budapester Straße 6, übergegangen.

Referate.

Verwendung von Kautschukmilchsaft zur Herstellung von Pappen, Kartons, Ersatzstoffen für Leder, Linoleum u. dgl.

Nach F. Kaye, in „The India Rubber Journal", vom 9. Febr. 1924, Seite 19.

Bei der Fabrikation von Kautschukmilchsaftpapier verwendet man verhältnismäßig kleine Mengen Milchsaft unter nicht durchgreifender Aenderung der Papierqualitäten. Hingegen ist der Verbrauch von Milchsaft bedeutender, wenn es sich um Herstellung von Pappen, Ledersatzstoffen usw. handelt, da den Fertigprodukten größere Haltbarkeit, Härte, Dehnbarkeit, Elastizität, bessere Textur, Außenbeschaffenheit usw. erteilt werden soll. Man nimmt an, daß Insekten, welche Papier, Holz und anderes Cellulosematerial schnell zerstören, besonders in heißen Gegenden, sich an Kautschuk nicht heranwagen. Daher dürften mit Milchsaft hergestellte cellulosehaltige Artikel vor diesen Zerstörern sicher sein. Ferner lassen sich sehr verschiedene Sorten Kartons und dergleichen, je nach der Natur der Fasern, der Beschaffenheit der Füllstoffe, der Menge des im Milchsaft enthaltenen Kautschuks und dem Vulkanisationsgrad fabrizieren.

Kaye stellte zahlreiche Versuche in größerem Maßstabe mit durch Ammoniak konservierten Milchsaft zur Fabrikation von Pappe und Kartons an, die zufriedenstellend ausfielen. Der Milchsaft wurde in einem galvanisierten Eisenbehälter mit Wasser gemischt (Verhältnis 1 : 25), die Mischung dann durch ein feines Drahtsieb in dünnem Strahl allmählich dem Kartonpulp zugeführt und die Masse im Holländer verarbeitet. Bei den Versuchen wechselte die Menge des zugesetzten Milchsaftes, also der Kautschukgehalt, beträchtlich, auch verschiedene Faserstoffe, z. B. Papierabfälle, Jutefasern, wurden verarbeitet unter Zusatz von Harz, Schlichte und Alaun. Die Massen wurden ausgewalzt, die Bahnen getrocknet und gepreßt, so daß ein durchaus gleichartiges Versuchsmaterial sich ergab. Nach dem Lagern und Reifen (eine Woche) prüfte Kaye die Kartons auf Dehnbarkeit, Zugfestigkeit usw.

Es ergab sich folgendes: Die aus Papierabfällen, gewissen Faserstoffen und größeren Mengen Ton als Füllmittel bereiteten, mit Milchsaft versetzten Pappenproben zeigten durchweg erhöhte Zugfestigkeiten gegenüber den ohne Milchsaft hergestellten Kartons. Kaye schließt aus diesen Versuchen, daß es möglich ist, den jetzt im Handel befindlichen Pappen, Kartons und dergleichen durch Verarbeitung mit Kautschukmilchsaft eine von 50 bis 100 Prozent betragende höhere Zugfestigkeit zu verleihen. Auch die Bruchfestigkeit und die äußere Beschaffenheit lassen sich durch solchen Zusatz bedeutend verbessern. Es liegt infolgedessen die Möglichkeit vor, dünnere Kartons mit gleich guten Eigenschaften wie dickere herzustellen.

Kaye hat eine neue Vulkanisationsmethode ausgearbeitet. Der alkalische präservierte Kautschukmilchsaft wird mit bestimmter Menge eines löslichen alkalischen Sulfids versetzt, dann verdünnt und mit dem Pulp verarbeitet. Das Sulfid wird ganz oder größtenteils zersetzt unter Bildung kolloiden Schwefels. Ursprünglich ist der Milchsaft intakt, man erhält durch die Kaye'sche Methode gewissermaßen ein selbstvulkanisierbares Kautschukprodukt, welches zugfeste und sehr haltbare Pappen und dergleichen mit wenig Kosten und geringer Arbeit liefert.

Kaye gibt z. B. nachstehende Werte für Pappen aus Stroh, die ohne und mit verschiedenen Mengen von Kautschukmilchsaft und kristallisiertem Natriumsulfid (30 bis 33 Proz. an wirksamem Sulfid) angefertigt wurden:

Kautschuk-gehalt %	Natrium-sulfid %	Zugfestigk. g auf das qmm	Dehnung %	Bruch-festigkeit %
ohne Zusatz	0	1950	8	1673
3	0	2628	11	2155
3	0,3	2855	11	2385
8	0,3	3138	12	2546
12	0,3	2900	12	2345
12	0,8	3212	16	2523

* * *

Verwendung von Kautschuk in der Bergwerksindustrie.

Nach „The India Rubber World", November 1923, S. 87.

Der Ueberfluß an Rohkautschuk hat dazu Veranlassung gegeben, neue Verbrauchsgebiete für dieses Naturprodukt aufzusuchen. Eine Reihe Vorschläge kamen aus Kreisen, die der Kautschukwarenfabrikation fern stehen, die eigentlichen Vertreter der Kautschukindustrie verhielten sich zumeist abwartend, sie gingen aus ihrer

Zurückhaltung nicht heraus, glaubten, daß die Fabrikation genügend sei, um die Zufuhren an Rohkautschuk bewältigen zu können. Dieses Verhalten zeugt wohl von smartem Geschäftssinn, doch nicht von fortschreitendem Bestreben.

Um neue technische Verwendungsmöglichkeiten für Rohkautschuk, insbesondere Kulturprodukte aufzufinden, muß systematisch vorgegangen werden, nur durch Nachdenken, praktische Versuche und gewisses technisches Verständnis sind Erfolge zu erzielen. Die Vorschläge erscheinen oft „mit Haaren herbeigezogen", wenig durchdacht und noch weniger praktisch ausführbar zu sein. Man muß in den verschiedenen Industriezweigen nachforschen, die Verfahren und Maschinen prüfen, um Möglichkeiten für weitere Benutzung von Kautschuk zu entdecken, oder um vorhandenes Material praktischer durch diesen Stoff zu ersetzen.

Der Verfasser macht beispielsweise folgende Vorschläge: Die Bergwerksindustrie versorgt andere Industrien mit einer großen Zahl Materialien, es bietet sich hier ein Feld für Verwendung von Kautschuk in größerem Maße als bisher. Das in den Bergwerken durch Sprengen losgelöste Gestein wird in Karren aus Stahl oder Eisen (sogen. Hunten) der Zerkleinerungsvorrichtung zugeführt. Diese Förderkarren leiden durch das Erz oder Gestein sehr, Rosten befördert den Zerfall. Würden die Karren mit Kautschukinnenfutter versehen, so würde ihre Gebrauchsdauer wesentlich verlängert. Die im Erz oder dergleichen enthaltene Feuchtigkeit macht den Belag schlüpfrig, mindert die Reibung und schützt das Karrenmaterial vor schneller Zerstörung. Die Förderkarren laufen mit ihrem Inhalt nach den Brechern, sie stoßen gegen Stahl- oder Holzpuffer, werden durch die starken Stöße erschüttert und auch die Puffer leiden. Kautschukpuffer würden die Karren schonen und die Unkosten vermindern. Das zerkleinerte Erz gelangt vom Brecher auf ein Förderband durch eine Zubringvorrichtung aus Metall, die sich sehr schnell infolge starker Reibung abnutzt. Auch hier dürfte sich eine Auskleidung der Innenfläche mit Kautschuk sehr vorteilhaft erweisen. Die Förderbänder bestehen zumeist aus mit Kautschuk bedeckten Riemen.

Um fein zerteilte Erze von der Gangart möglichst zu trennen, sie zu konzentrieren, dienen Schüttel- und Kehrvorrichtungen (Heerde), die vielfach mit Linoleumdecke versehen sind. Weshalb wendet man für die Beläge nicht Kautschuk an? Man benutzt Kautschuk an Pumpen, Kugelmühlen und zu Riemen, auch für andere Zwecke, wo größere Abnutzung einzelner Teile stattfindet, könnte Kautschuk sehr zweckmäßig Verwendung finden, z. B. für Verbindungsstücke und Schläuche an Saug- und Druckmaschinen. Der Verfasser weist noch darauf hin, daß die Müllentfernung aus Gebäuden und die Ascheabfuhr aus Fabriken und Schiffen vielfach auf mechanischem Wege erfolgt und dazu Vorrichtungen aus Eisen (Schlote usw.) benutzt werden. Die Auslegung dieser Hilfsmittel mit Kautschuk wird empfohlen.

Im allgemeinen eignet sich Kautschuk sehr gut zum Auskleiden von Vorrichtungen, in denen sich harte Stoffe gegen Metallflächen reiben, um die Abnutzung zu vermindern. Kautschuk läßt sich in vielerlei Formen bringen und geeignet gewählte Gemische aus Kautschuk und Füllstoffen, geformt und vulkanisiert, sind sehr wertvolle Ersatzstoffe für anderes Material und gewähren gegen Abnutzung längeren Schutz.

* * *

Tetramethyl-Thiuramsulfid als Beschleuniger.

Nach „The India Rubber World" vom 1. Oktober 1923, S. 15.

Die Verwendung von sogenannten Ultrabeschleunigern im technischen Betrieb hat sich eingebürgert, Tetramethyl-Thiuramsulfid ist einer der stärksten Beschleuniger. Das Zinksalz dieser Verbindung wirkt überaus kräftig, das Bleisalz minder stark, wird durch Zusatz von Glätte aktiver. Zuerst benutzte man das Thiuramsulfid für mit organischen Farbstoffen gefärbte Artikel und beobachtete keine wesentliche Veränderung der Färbung bei der Heißvulkanisation. Besonders werden die leuchtenden roten, blauen und grünen Färbungen der Absätze an Sportschuhen für Damen (in den Vereinigten Staaten sehr beliebt) durch diesen Beschleuniger nicht verändert. Man kann jetzt getauchte und gespritzte Artikel, welche vordem sauer vulkanisiert wurden, mit Hilfe des Thiuramsulfides heißvulkanisieren, dadurch wird das Altern der Waren sehr verbessert. Dieser Beschleuniger ermöglicht ferner den Ersatz von Antimonsalzen durch organische Farbstoffe bei Fabrikation von Auto-Innenschläuchen. Folgende Mischung wird angegeben: 100 Kautschuk, 3 Zinkoxyd, 1½ Schwefel, 1½ Erweicher, ¼ Beschleuniger. Die Masse nimmt Farbstoffe gut auf, das bei 20 pounds Dampfdruck etwa 30 Minuten lang erhitzte Vulkanisat zeigte etwa 3000 pounds Zugfestigkeit auf 1 sqinch und einen Dehnungswert bis zum Bruch von durchschnittlich 800 Prozent.

Durch Verwendung von Tetramethyl-Thiuramsulfid ermöglicht sich eine Herabsetzung der Vulkanisationshitze bzw. Vulkanisationszeit. Für Artikel, welche wiederholte Erhitzung aushalten müssen, zum Beispiel Hochdruckpackungen, Wasserkissen, Nipples, Operationshandschuhe, Dampfschläuche, ist ein Zusatz von Thiuramdisulfid günstig. Man vermindert in der Masse den Zusatz von Schwefel und erhöht die Menge des Beschleunigers. Für diese Zwecke werden folgende Mischungen angegeben: 100 Kautschuk, 10 Zinkoxyd, 15 Gasschwarz, 35 Dixieton, 5 Holzteer, ½ Schwefel, 3 Thiuramdisulfid. Oder 100 Kautschuk, 15 Zinkoxyd, 25 Gasschwarz, 20 Ton, 5 Holzteer, ½ Schwefel, 2 Beschleuniger.

Bekanntlich können zwei oder mehr Beschleuniger mit Vorteil benutzt werden, so z. B. Anilin und Thiuramdisulfid bzw. Hexa- oder Aethylidinanilin. Soll das Vulkanisat sehr hohe Zugfestigkeit zeigen, so sind gewisse Beschleuniger für diesen Zweck sehr dienlich. Als Erweicher wird ein Gemisch aus Mineralöl, Wachs und Anilin empfohlen. Beispiel: 100 Kautschuk, 5 Zinkoxyd, 4 Erweicher, 2 Schwefel, $^3/_8$ Thiuramsulfid und ½ Aethylidinanilin. Verwendet man bestes Zinkoxyd und noch 1 bis 2 Prozent Gasschwarz, so lassen sich Vulkanisate mit bis 6000 pounds Zugfestigkeit erreichen.

* * *

Vulkanisation von Kautschuk.

Nach Bysow, V. und Popowa, K. (Journal der Russischen Physikalisch-Chemischen Gesellschaft in Petersburg, 1921, Seite 20 bis 180. Auszug nach „Journal of the Society of Chemical Industry" vom 31. August 1923, Seite 842 A.)

Bysow und Popowa studierten zunächst die Natur der Kaltvulkanisation. Dünne Kautschukstreifen wurden in verdünnte Benzin-Chlorschwefellösungen bei 0, 14 und 24° C getaucht und nach 2 Stunden die Konzentrationsabnahme der Lösungen gemessen. Es ergab sich, daß die in einer gegebenen Zeit absorbierte Menge proportional der Konzentration war. Nicht allein Chlorschwefel, sondern auch Lösungsmittel werden absorbiert, doch war der Absorptionsgrad für Chlorschwefel bei mit Lösungsmitteln behandeltem Kautschuk größer als bei nicht behandeltem Kautschuk. Tetrachlorkohlenstoff und Schwefelkohlenstoff lieferten normale Adsorptionskurven, hingegen Aether, Benzin und Chloroform nicht normale Kurven, wahrscheinlich infolge von Nebenreaktionen zwischen Lösungsmittel und Chlorschwefel. Der Absorptionskoeffizient scheint umgekehrt proportional zur Löslichkeit des Kautschuks in diesen Mitteln zu sein.

Wurden kaltvulkanisierte Proben zuerst 24 Stunden in Benzin, dann 12 Stunden in Aceton gelegt und endlich 3 Tage lang mit kochendem Aceton behandelt, so konnten etwa Zweidrittel des adsorbierten Chlorschwefels entfernt werden, doch war der relative Verlust an Chlor bedeutender. Das Verhältnis von Schwefel zu Chlor (für $Cl_2S_2 = 1{,}108$) ergab sich für mit reinem Chlorschwefel vulkanisierten Kautschuk zu 2,03, für eine 50proz. Benzinlösung zu 1,66, für eine 10proz. Benzinlösung zu 1,69, für eine 5proz. Lösung zu 1,38, während für technisches Produkt das Verhältnis 1,061 war. Um das wirkliche Kautschukgewicht bei einem mit Azeton behandelten Vulkanisat zu finden, muß man das ermittelte Gewicht mit 0,74 multiplizieren. Nach Extraktion von höchstvulkanisierten Kautschukproben mit Aceton ergab sich für den Schwefelgehalt ein Mittelwert von 33,66 Prozent, davon konnten 26,74 Prozent durch Bromwasser oxydiert werden. An chemisch gebundenen Schwefel enthielten die Proben durchschnittlich 6,65 Prozent, das Endprodukt entspricht wahrscheinlich der Formel $(C_{10}H_{16})_4S_3$. Vulkanisation durch Bromschwefel erfolgte ebenso wie mit Chlorschwefel. Kautschuk adsorbiert Schwefel sehr langsam aus Lösungen von Hydropolysulfiden, in der Kälte scheint dabei keine Vulkanisation bewirkt zu werden. Einige Kaltvulkanisationswirkungen wurden beobachtet durch Sulfurylchlorid, Para-p-Toluolsulfochlorid und Benzoldiazoniumhydroxyd.

Weiter studierten Bysow und Popowa die Kautschukvulkanisation durch Schwefellösungen. Benzol oder Xylol lösen nur wenig Schwefel auf, es wurde daher als Versuchsmittel ein Gemisch aus 75 Prozent Benzol und 25 Prozent Schwefelkohlenstoff angewendet. Rohkautschuk legte man zwei Stunden lang in verschieden starke Schwefellösungen, es fand Adsorption statt, die Menge des adsorbierten Schwefels hängt von der Konzentration der Schwefellösung ab. Lösungen von Chlorschwefel wirkten als Schwefelübertrager, auch Zusatz eines Jodkristalls vermehrte die Adsorption bedeutend, doch zeigte die Reaktion dabei nicht ausschließlich Adsorptionscharakter. Wurde Kautschuk mit Acetonschwefellösung in verschlossenen Röhren verschieden lange auf 129° erhitzt, so vermehrte sich mit der Erhitzungszeit die in kochendem Aceton unlösliche Schwefelmenge bis zu einem bestimmten Wert, ging dann aber schnell zurück. Dieser Rückgang

betraf hauptsächlich die Menge des chemisch gebundenen Schwefels. Gleicher Rückgang wurde beim langen Erhitzen von Vulkanisaten mit Aceton beobachtet. Daher scheint der Vulkanisationsprozeß bis zu einem gewissen Grade umkehrbar zu sein. Wurden mechanische Gemische aus Kautschuk und Schwefel in geschlossenen Röhren mit Alkohol, Ammoniaklösung, Wasser oder Aceton erhitzt, so ergaben sich folgende Vulkanisationskoeffizienten (Verhältnis des löslichen zum unlöslichen Schwefel): 0,30—0,42—0,039 und 0,40.

Verschiedene Versuche zeigten die beschleunigende Wirkung von Wasserdampf auf die Heißvulkanisation, ferner, daß vor dem Mischen mit Schwefel mastizierter und dann erhitzter Kautschuk ein höher vulkanisiertes Produkt lieferte, als gleiche Proben mit nicht mastiziertem Kautschuk, weiter daß die im Vulkanisat enthaltene relative Menge an unlöslichem Schwefel und die Geschwindigkeitskonstante der Vulkanisation k sich mit der absoluten Zunahme an Schwefel vermindert. Vulkanisierter Kautschuk zeigt dieselbe Verbrennungswärme wie unvulkanisierter, gleiche Schwefelmengen (25 Prozent) enthaltender Kautschuk, d. h. 8611,4 bzw. 8609,5 Kalorien. Daher muß die Hitzereaktion bei der Vulkanisation als sehr gering angenommen werden. Es wurde jedoch eine exotherme Reaktion beobachtet, wenn Mischungen mit über 30 Prozent Schwefel über 155° erhitzt wurden. Dabei fand Entwicklung von Schwefelwasserstoff statt, es bildete sich Hartgummi. Das spezifische Gewicht der Vulkanisationsprodukte stieg regelmäßig mit dem Vulkanisationsgrad. Bei der Heißvulkanisation adsorbiert Kautschuk zuerst geschmolzenen Schwefel, welcher beim Abkühlen nicht völlig auskristallisiert, sondern teilweise im unterkühlten Zustande verbleibt und als solcher in Aceton unlöslich ist. Ein Teil des Schwefels verbindet sich chemisch mit Kautschuk. Im Vulkanisat sind demnach folgende Schwefeltypen anwesend: kristallinischer acetonlöslicher Schwefel, amorpher unterkühlter acetonunlöslicher Schwefel, welcher durch Bromwasser oxydierbar ist, und chemisch gebundener Schwefel, durch Brom oder Aceton nicht angreifbar. Eine Hartgummiprobe enthielt z. B. 55,35 Prozent unlöslichen Schwefel, 46,36 Prozent oxydierbaren und 8,99 Prozent chemisch gebundenen Schwefel.

Die Vulkanisation durch geschmolzenen Schwefel (Methode Hancock) wurde wie folgt versuchsweise ausgeführt: Dünne, am Ende von Glasstäben befestigte Kautschukstreifen wurden in geschmolzenem Schwefel, welcher im Reagenzglas Flüssigkeitsdämpfen vom Siedepunkt 128 bis 129°, 137 bis 138° und 148 bis 149° ausgesetzt wurde, eingetaucht. Von Zeit zu Zeit bestimmte man in den Proben die Mengen an acetonunlöslichem Schwefel im Vulkanisat. Die für die Schwefeladsorption gezeichneten Kurven waren keine typischen Adsorptionskurven, sie zeigten für 128 bis 129° und für 137 bis 138° zunächst langsame, dann schnellere Zunahme des Absorptionsgrades, bis endlich ein konstanter Wert erreicht wurde als Anzeichen erfolgter Sättigung. Die Kurve für 148 bis 149° zeigte zunächst denselben Typ wie diejenige für 57 Prozent unlöslichen Schwefel, dann trat eine scharfe Steigung ein, bis die Kurve ein viel höheres Maximum erreichte.

In 100 Teilen Kautschuk wurden die Mengen an chemisch gebundenem Schwefel, welche durch Bromwasser nicht oxydierbar sind, bestimmt. Für 148 bis 149° zeigten die Kurven Anstieg des chemisch gebundenen Schwefels gemäß der Eintauchzeiten, jedoch waren drei Knicke bemerkbar, welche die Bildung folgender 4 Verbindungen kennzeichnen: $(C_{10}H_{16})_4$ mit S, S_2, S_4 und S_6. Die Kurve für 137 bis 138° zeigte gleichen Typ, die Verbindungen schienen zu sein: $(C_{10}H_{16})_{10}$ mit S, S_2 und $(C_{10}H_{16})_4$ mit S_2 und S_3. Bei der Kaltvulkanisation (s. oben) wurde gleichfalls eine Verbindung $(C_{10}H_{16})_4 S_3$ erhalten. Für 129° waren die Verbindungen: $(C_{10}H_{16})_{20}$ S, $(C_{10}H_{16})_4$ S und $(C_{10}H_{16})_3 S_2$. Diese Versuche beweisen, daß die Heißvulkanisation mittels geschmolzenem Schwefel nach Hancock gleich dem Verfahren von Goodyear verläuft, also ein Adsorptionsprozeß ist. Doch da die Methode Hancock langsamer verläuft, gibt sie mehr Zeit für die Bildung bestimmter chemischer Verbindungen.

Endlich studierten Bysow und Popowa die Wirkungen der Vulkanisation auf die physikalischen Eigenschaften des Kautschuks. Vulkanisatproben wurden mit kochendem Chloroform ausgezogen. Der extrahierte Kautschuk enthielt Schwefel, dessen Menge von den in den Proben enthaltenen Schwefelgehalten verschieden war. Chloroform löst bei 120° in geschlossenen Röhren befindliche Vulkanisate schnell auf. Die Mengen an extrahiertem Kautschuk aus Vulkanisaten hängen ab von der Temperatur des Lösemittels, von der Dauer der Extraktion und von dem Vulkanisationsgrad der Proben. Die Löslichkeit vermindert sich mit steigendem Vulkanisationsgrad. Die Prozentmenge an Schwefel in verschiedenen Extrakten aus einer Probe ist durchschnittlich konstant. Wurden bei der Vulkanisation zu verschiedenen Zeiten Proben gezogen und mit Chloroform extrahiert, so verminderte sich zuerst die Menge des ausgezogenen Kautschuks, stieg dann mit dem Vulkanisationsgrad. Bei Dampfvulkanisation wurde ein unscharfes Minimum beobachtet, bei Luftvulkanisation war das Minimum scharf ausgeprägt, als Katalysator diente Bleioxyd. Dieses Verhalten zeigten Para, Kulturkautschuke, Kongo- und Perusorte. Das Minimum entspricht dem Vulkanisationsmaximum. Ferner wurden die Elastizitätswerte des Kautschuks bei verschiedenen Vulkanisationsgraden bestimmt. Aus den Kurven war ersichtlich, daß je nach der Vulkanisationsdauer ein Maximum der Elastizität erreichbar war, das gleichmäßig mit dem Minimum der Chloroformextraktionskurve verlief.

Bysow und Popowa ziehen aus den Ergebnissen ihrer Versuche folgende Schlußfolgerungen: Der Vulkanisationsprozeß spielt sich in gleicher Weise bei der heißen oder kalten Vulkanisation ab. Er durchläuft folgende Abschnitte: Der Kautschuk adsorbiert zunächst geschmolzenen Schwefel bzw. Chlorschwefel. Dann tritt ein kleiner Anteil des adsorbierten Schwefels mit Kautschuk in chemische Bindung, die größere Schwefelmenge ist jedoch nach dem Abkühlen im freien Zustand und im Kautschuk fein verteilt vorhanden. Dieser freie Schwefel kristallisiert beim Abkühlen teilweise aus, bleibt jedoch größtenteils unter dem schützenden Einfluß des kolloiden Kautschuks infolge seiner feinen Verteilung in unterkühltem Zustand als in Aceton unlöslicher Schwefel. Der unter dem Einfluß höherer Temperatur befindliche Kautschuk unterliegt durch die Reagentien gewissen Veränderungen, wodurch derselbe in den gebräuchlichen Lösungsmitteln für Naturkautschuk unlöslich wird und seine Elastizität sich vergrößert.

Amerikas Gummiwarenexport im Jahre 1923.

Wie einem Bericht in der amerikanischen Fachzeitschrift „India Rubber World" vom 1. März 1924 zu entnehmen ist, überstieg der Gesamtausfuhrwert der Gummiwaren in 1923 mit 36 972 170 $ den von 1922 um 2 962 862 $. Dies ist besonders beachtenswert, da die Werteinheit der meisten Produkte in 1923 niedriger war als in 1922 und die Steigerung der Ausfuhrsumme daher in einer bedeutenden Zunahme der Ausfuhrmengen zu suchen ist. Insbesondere für Zubehörteile, Spezialitäten und Schuhzeug ist die Entwicklung der Absatzverhältnisse sehr günstig. Wie die Ausfuhrziffern in 1923 namentlich für Treibriemen, Stopfbüchsenpackungen, Altgummi und Gummi in Stücken gegenüber 1922 gestiegen sind, zeigt die folgende Tabelle:

Gegenstände		1922 Menge	1922 Wert in $	1923 Menge	1923 Wert in $
Regenerat	pounds	2 274 424	216 257	4 508.490	496 193
Alt-Gummi und Gummi in Stück.	„	8 383 752	340 541	13 805 833	619 697
Gi.-Schuhwaren:					
Stiefel	Paar	241 919	630 549	395 023	947 536
Schuhe	„	863 559	751 486	1 083 625	903 379
Kanevasschuhe a. Gi.-Sohlen	„	2 977 627	2358 463	3 791 018	2 920 412
Drogisten-Gummi-Artikel	pounds	795 793	871 465	787 590	774 443
Hartgummiwaren:					
Batterie-Gefäße u. Zubehör	„	425 849	133 796	425 007	127 048
Andere elektr. Hilfsmittel	„	193 734	87 432	306 242	103 358
Andere Hartgummiwaren	„	424 799	386 993	462 547	416 240
Pneumatikmäntel:					
für Automobile	Stück	1 325 753	16 604 637	1 362 741	15 293 103
andere	„	54 923	234 316	72 391	269 858
Schläuche:					
für Automobile	„	936 745	1 775 588	1 016 384	1 740 328
andere	„	40 511	49 425	57 885	53 055
Massivreifen:					
für Automobile	„	55 665	1 518 932	96 849	2 376 280
andere	pounds	769 857	210 050	940 182	229 226
Reifenreparaturmaterial	„	772 170	310 034	831 371	358 902
Treibriemen	„	2 590 057	1 269 999	3 548 468	2 032 310
Schläuche	„	3 381 210	1 340 244	4 455 502	1 734 751
Stopfbüchsenpackungen	„	1 149 446	546 115	1 564 492	731 306
Gummisohlen u. Absätze	„	1 734 396	699 135	1 903 502	678 798
Gummifäden	„	1 062 567	1 193 301	895 416	916 693
Andere Gummiwaren	„	4 599 921	2 480 550	5 706 326	3 276 253

Kautschukpflanzen und Kautschukgewinnung.

Die Kautschukpflanzungen Niederländisch-Indiens.

Nach Mitteilungen, die der Vorsitzende der International Society for Rubber Culture, Mr. A. G. Swart, in der kürzlich abgehaltenen zehnten Jahresversammlung dieser Gesellschaft machte, betrug das Areal der Heveapflanzungen Niederländisch-Indiens Ende 1922 373 595 ha gegen 196 265 ha im Jahre 1913. Im Ertrag standen Ende 1922 234 573 ha oder etwas über 62 Prozent. Dazu kommen noch die Eingeborenenpflanzungen mit rund 51 000 ha, so daß sich eine Gesamtfläche von rund 425 000 ha Heveakulturen ergibt. Die Gesamtzahl der vorhandenen Heveabäume wird für die Europäerpflanzungen wie folgt geschätzt:

Djambi	21 000 000
Palembang	5 000 000
Riouw	4 000 000
Sumatra-Ostküste u. Atjeh	2 500 000
Tapanoelie u. Benkoelen	1 800 000
Süd- u. Ost-Borneo	12 000 000
West-Borneo	3 700 000
zusammen	50 000 000

Das in den Heveakulturen Niederländisch-Indiens investierte Kapital stellte sich Ende 1922 (ohne Eingeborenenpflanzungen) auf rund 480 Mill. Gulden gegen 253 Mill. Gulden im Jahre 1913.

Das investierte Kapital verteilte sich nach seinem Ursprunge wie folgt:

	1913		1922	
	überhaupt Mill. Gulden	in % d. Gesamtsumme	überhaupt Mill. Gulden	in % d. Gesamtsumme
England	147,5	58,3	190,0	39,6
Holland	47,5	18,8	170,0	35,4
Frankreich-Belgien	10,0	3,9	53,0	11,0
V. St. v. Amerika	17,25	6,8	27,5	5,8
Andere Länder	30,75	12,2	39,5	8,2

Danach hat sich der Anteil des holländischen Kapitals an der Heveakultur Niederländisch-Indiens am stärksten vermehrt. Holland hat in den zehn Jahren von 1913 bis 1922 nicht weniger als 122,5 Mill. Gulden in der Heveakultur neu investiert, ohne jedoch den Vorsprung des englischen Kapitals, das seiner Zeit bei der Begründung der Heveakultur in Südostasien schneller bei der Hand war, einzuholen. Obwohl das englische Kapital in dem Jahrzehnt von 1913 bis 1922 nur einen Zuwachs von 42,5 Mill. Gulden erhielt, hat es immer noch den Hauptanteil an der niederländisch-indischen Pflanzungskautschukgewinnung behalten. Frankreich und Belgien haben von 1913 bis 1922 rund 43 Mill. Gulden investiert, die Vereinigten Staaten 10,25 Mill., die übrigen Länder nur 8,75 Mill. Gulden.

Die mit Ficus usw. bepflanzte Fläche Holländisch-Ostindiens ist ganz unbedeutend. Sie erreichte Ende 1922 noch nicht 2400 ha.

Ein besonderes Interesse beanspruchen zurzeit die Eingeborenenpflanzungen Niederländisch-Indiens. Die eingeborenen Kautschukpflanzer haben ihre Anbauflächen und Produktion neuerdings sehr stark ausgedehnt und sind bemüht, aus der Preisbesserung seit dem Inkrafttreten der Produktionseinschränkung in Malaya und Ceylon nach Kräften Nutzen zu ziehen. Inwieweit ihnen das etwa gelungen ist, geht aus den Ziffern des lokalen Exports von Eingeborenen - Kautschuk aus Niederländisch-Indien nach Singapore hervor. So sind in der Zeit von November 1922 bis Februar 1923 18 181 tons Eingeborenen-Kautschuk nach Singapore verschifft worden, das ist etwa doppelt so viel wie in der entsprechenden Periode 1921/1922, und in der Zeit von November 1923 bis Februar 1924 ist die Ausfuhr nach Singapore weiter auf 31 314 tons in die Höhe gegangen. Dieser minderwertige nasse Kautschuk hat etwa einen Preis von 20 Cents für das englische Pfund, während für das Produkt der Europäerpflanzungen ungefähr 50 Cents gezahlt werden.

Die mit Kautschukbäumen bepflanzte Fläche der Eingeborenenkulturen hat seit 1922 um das Mehrfache zugenommen und an der gesamten Rohgummigewinnung Niederländisch-Indiens in Höhe von ungefähr 137 000 tons waren im Jahre 1923 die Eingeborenenpflanzungen bereits mit 45 000 tons oder fast 33 Prozent beteiligt, während auf die Europäerpflanzungen ungefähr 92 000 tons oder 67 Prozent der Gesamtproduktion entfielen.

Diese Ausdehnung der Kautschukerzeugung der Eingeborenen

bereitet naturgemäß den europäischen Pflanzern, besonders in Malaya und Ceylon, ernstliche Sorgen, und man beschäftigt sich in diesen Kreisen heute eingehend mit der Frage, ob nicht die starke Produktionssteigerung der Eingeborenenpflanzer, insbesondere in Java, die ganze Einschränkungspolitik der britischen Erzeuger auf die Dauer um ihren Erfolg bringen wird. Daß die niederländisch-indischen Eingeborenenpflanzer auch im laufenden Jahre ihre Produktion fortgesetzt ausdehnen werden, ist ohne Zweifel. In britischen Pflanzerkreisen fürchtet man sogar, daß die Eingeborenenpflanzer Niederländisch-Indiens im Jahre 1924 ihre Rohgummiproduktion etwa verdoppeln werden. So meldete kürzlich der Berichterstatter der Financial Times aus Kuala Lumpur, daß die Gesamtproduktion Niederländisch-Indiens für das Jahr 1924 auf ungefähr 190 000 tons geschätzt wird, wovon rund 100 000 tons von den Europäerpflanzungen und rund 90 000 tons oder 47 Prozent von den Eingeborenenpflanzungen gewonnen werden sollen. Ob die Produktionssteigerung tatsächlich so groß sein wird, ist natürlich noch ungewiß, aber man muß mit der Möglichkeit einer solchen Steigerung jedenfalls rechnen. Ob es indessen den britischen Kautschukpflanzern mit dem Hinweis auf die von den Eingeborenenpflanzungen ausgehenden Gefahren für den Gummimarkt gelingen wird, die holländischen Pflanzer in Niederländisch-Indien endlich zu dem gewünschten Anschluß an die britische Restriktionspolitik zu gewinnen, steht dahin. G. B.

* * *

Brasilianische Kautschukstatistik.

Die gesamte Rohgummiausfuhr über Para, Manaos und Iquitos im zweiten Halbjahr 1923 weist mit 10 215 672 kg gegenüber der im ersten Halbjahr mit 11 769 366 kg einen Rückgang um 1 553 694 kg auf. Sie betrug im ganzen Vorjahre 21 985 038 kg gegen 23 025 995 kg in 1922, hat demnach um 4,5 Proz. abgenommen.

Es gingen nach der Uebersicht von Berringer, Ohliger & Cia. (Para) nach

	Europa	Amerika	Insgesamt
Fina	5 773 125	5 841 380	11 614 505 kg
Entrefina	458 021	790 538	1 248 559 kg
Sernamby	416 478	2 574 873	2 991 351 kg
Caucho	1 901 199	2 362 214	4 263 413 kg
Balata	1 405 355	461 855	1 867 210 kg
Zusammen	9 954 178	12 030 860	21 985 038 kg

Die Verladungen über Para und Manaos betrugen 19 917 148 und über Iquitos 2 067 890 kg (darunter 1 487 417 kg Balata, hauptsächlich aus den neuen Gebieten). Die Ausfuhr 1923 verteilte sich wie folgt (kg):

Nach über	Para	Manaos	Iquitos	Insgesamt
New York	5 381 711	5 725 911	726 547	11 834 169
Liverpool	822 706	2 855 591	517 944	4 196 241
Havre	1 995 983	686 994	122 019	2 804 996
Hamburg	574 546	1 447 244	420 674	2 442 464
London	—	9 390	280 706	290 096
Brasilien (Süd)	179 929	10 036	—	189 965
Antwerpen	65 702	62 790	—	128 492
Marseille	47 199	—	—	47 199
Rotterdam	10 400	10 710	—	21 110
Amsterdam	—	15 810	—	15 810
Buenos-Aires	6 216	—	—	6 216
Genua	6 120	—	—	6 120
Lissabon	—	1 650	—	1 650
Montevideo	510	—	—	510
	9 091 022	10 826 126	2 067 890	21 985 038

In den drei Jahren 1921 bis 1923 verteilte sich die Rohgummiausfuhr aus dem Amazonasgebiet in bezug auf die Bestimmungsländer folgendermaßen (kg):

	1923	1922	1921
V. St. Nordamerika	11 824 169	11 430 386	11 399 660
England	4 486 337	4 864 329	2 432 489
Frankreich	2 852 195	3 373 229	2 652 150
Deutschland	2 442 464	2 931 673	2 361 053
Brasilien (Süd)	189 965	147 665	199 818
Belgien	128 492	136 326	34 995
Holland	36 920	51 400	36 206
Argentinien	6 216	10 240	—
Italien	6 120	65 010	260 352
Spanien	1 650	15 032	13 157
Uruguay	510	—	—
Chile	—	705	—
	21 985 038	23 025 995	19 388 880

Die vorjährige Ausfuhr hat im Vergleich zu der von 1922 in bezug auf Nordamerika etwas zugenommen, während sie sich bei Deutsch-

land um 17 Prozent, Frankreich um 15 Prozent und England um 8 Prozent verringerte.

Die nachstehende Uebersicht unterrichtet noch über die Rohgummiversorgung durch Brasilien (Ausfuhr), verglichen mit der Welterzeugung (Mengen in Tonnen):

	Ges.-Welterzeug.	Brasilien
1900	53 890	26 300
1905	62 145	32 600
1910	70 500	37 300
1912	98 928	42 700
1913	108 440	39 400
1917	265 698	36 700
1919	326 860	38 470
1920	343 721	28 770
1921	293 960	19 400
1922	379 920	23 026
1923	408 000	21 985

* * *

Der Ceylon-Rohgummi-Markt im Jahre 1923.

Nach dem Bericht der Handelskammer in Colombo belief sich die Rohgummiausfuhr der Insel im verflossenen Jahre auf 37 112 tons; darunter waren 2442 tons Durchgangsware. Auf den Auktionen wurden während des Jahres 32 767 365 lbs. angeboten gegen 40 202 708 lbs. in 1922 und 37 383 634 lbs. in 1921.

Die Ausfuhr verteilte sich wie folgt (Mengen in lbs):

	1923	1922	1921
Verein. Königreich . . .	22 157 598	21 975 226	29 707 720
Europ. Festland	4 764 478	5 856 137	5 824 134
Amerika	55 568 367	76 720 577	53 880 541
Australien	165 754	1 328 638	323 030
Japan	374 680	212 869	326 129
Andere Länder	99 729	8 945	9 548
Zusammen	83 130 606	106 102 392	90 071 102

Der Rückgang der Verschiffungen infolge der Ausfuhrbeschränkung betraf in erster Linie die Vereinigten Staaten von Nordamerika, die aber 67 Prozent der gesamten Verladungen aufnahmen.

Die Rohgummiausfuhr von Ceylon in den letzten zwölf Jahren stellte sich wie folgt (lbs.):

1912	15 001 000
1913	25 434 000
1914	35 318 000
1915	46 566 000
1916	54 699 000
1917	71 352 000
1918	47 219 000
1919	100 393 000
1920	87 296 000
1921	90 071 000
1922	106 102 000
1923	83 131 000

Die nachfolgende Tabelle verzeichnet den monatlichen Durchschnittspreis für Standard Crepe (netto ohne Maklergebühr und Kommission) in Colombo und vergleichsweise die Londoner Notierungen:

	Colombo		London
	cts. =	d	d
Januar	97,88	16,25	15,10
Februar	105,00	17,36	16,43
März	101,00	16,47	15,45
April	97,00	15,82	14,79
Mai	87,18	14,19	12,95
Juni	82,48	13,44	12,93
Juli	80,42	13,10	12,94
August	89 22	14,48	14,15
September . . .	89,12	14,60	14,16
Oktober	81,77	13,66	12,87
November	80,84	14,19	13,05
Dezember	78,82	13,66	12,81

Rückporto bei Anfragen.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Fragekasten.

Bläschenbildung beim Gummibezug von Walzen.

Anfrage: Wir überziehen seit kurzem Lackiermaschinenwalzen, sowie Wring- und andere Walzen. Bei den Lackierwalzen haben wir jedoch die Unannehmlichkeit, daß der Gummi, der ja säurebeständig sein soll, nach ganz kurzer Zeit Bläschen (eine Art Pocken) bekommt. Woran liegt dieser Fehler? Meines Erachtens an der Vulkanisation (Abkühlung) oder an der Gummimischung.

Antwort: Die Porenbildung auf der Oberfläche der Walze ist zurückzuführen entweder auf die Beschaffenheit der Mischung oder auf die Pressung des Gummibezuges vor der Vulkanisation, oder auf die Vulkanisation selbst. Die Mischung muß eine zähe, nervige Rohgummiqualität sein, darf keinen Faktis enthalten, Füllmittel, die nicht säurefest sind, müssen vollständig außer Verwendung bleiben. Für graue Bezüge kommt nur eine Mischung von Rohgummi mit Schwefel, Bleiglätte, Kalk und event. Magnesia usta in Betracht. Für rote Bezüge kommt Rohgummi mit Goldschwefel Ia und Wiener Kalk in Frage. Die Mischungen müssen bei nicht zu warmen Walzen gut mit den Chemikalien verarbeitet werden, auch lasse man die Mischung mindestens 24 Stunden ablagern. Die Plattenstärke wähle man nicht über 15/10 mm. Es ist vorteilhaft, den Hartgummibezug sowie die seitliche Bekleidung vorzuvulkanisieren, dann erst bringe man den Weichgummibezug auf. Der Bezug muß vor der Vulkanisation sehr stramm mittels guter Stoffbinden gewickelt werden, um eine gute Verbindung und Homogenität des Mantels zu erzielen. Die Vulkanisation richtet sich nach der Beschaffenheit des Eisenkörpers, jedenfalls müssen die Walzen langsam angewärmt werden (3/4 bis 1 Stunde), die Steigung wähle man nicht zu kurz (3 bis 3½ Stunden). Der Druck (1¾ bis 2 Stunden) richtet sich nach der Beschaffenheit der Mischung; zu stark vulkanisierte Bezüge werden schon nach kurzer Laufzeit rissig und bröckeln aus. Der Gummimantel muß weich, aber gut elastisch sein. Ein Abstehen dieser Walzen im Vulkanisierkessel selbst ist nicht nötig, nur ist zu bemerken, daß die Stoffbinden erst entfernt werden dürfen, nachdem die Walzen vollständig erkaltet sind. Von großer Wichtigkeit für derartige Bezüge ist auch das Schleifen. Betreffs des Schleifens von Walzenbezügen gab ich ja bereits in meinen letzten Arbeiten (siehe Seite 271, 309, 344 der „Gummi-Zeitung") die nötigen Vorschriften, nur ist gerade bei diesen Bezügen zu beachten, daß nicht zu viel auf einmal abgeschliffen wird, da bei diesen guten Qualitäten, die trocken geschliffen werden müssen, eine zu große Reibungshitze vermieden werden muß, andernfalls die obere Schicht des Mantels durch die Hitze, die die Schmirgelscheibe beim Schleifen erzeugt, verbrannt wird und somit der Einwirkung der Säure, bzw. des Terpentins nicht mehr Stand hält. Hauptbedingung: Die Oberfläche muß ganz glatt geschliffen sein; man vermeide ein Rauhwerden beim Schleifen. Sind die Bezüge nach diesen Vorschriften hergestellt, so werden die erwähnten Uebelstände beseitigt sein. F.

* * *

Rechtsverhältnisse bei langlaufenden Insertionsabschlüssen.

Anfrage: Ich habe mit dem Verlage eines Fachblattes am 26. August 1920 einen Insertionsabschluß auf Abnahme von 6000 Millimeterzeilen innerhalb drei Jahren getätigt, wovon jedoch 2000 Millimeterzeilen pro Jahr für sich gerechnet und abgenommen werden sollten. Gegenüber der ursprünglichen Voraussetzung beim Abschluß sind jedoch schon im ersten Vertragsjahre über 11 000 Millimeterzeilen abgerufen worden. Diese Gelegenheit benutzte, auf Grund der geänderten Verhältnisse, der Verlag, unter dem 30. Nov. 1921 den Abschluß als erledigt zu erklären, obwohl sich dieser schon schriftmäßig auf drei Jahre, also bis zum 26. August 1923 erstreckte und eine Berechtigung des vom Verlage vertretenen Standpunktes in keinem Falle vorlag. In dem Abschlußformular heißt es ausdrücklich, „Mehrzeilen pro Jahr zum selben Preis". Schließlich hat sich die Firma bereit erklärt, noch Inserate zu dem Abschlußpreise bis zum 31. Dezember 1921 aufzunehmen, damit die Sache aber als erledigt anzusehen. Ich habe mich seinerzeit, weil ich das Fachblatt für mein Geschäft unbedingt als Insertionsorgan gebrauchte, dazu bereit gefunden, mit Beginn des Jahres 1922 einen neuen Abschluß auf der Basis zu tätigen, daß innerhalb der weiteren drei Jahre 15 000 Millimeterzeilen, mindestens also 5000 Millimeterzeilen pro Jahr, zum jeweiligen Tagespreise abzüglich 12 Prozent Rabatt aufgenommen werden mußten. Durch Stillegung der für die Insertion hauptsächlich in Frage kommenden Abteilung ist nun leider von dem letzten Abschluß nur ein ganz geringer Teil abgerufen worden.

Der Verlag besteht darauf, daß ich unverzüglich abnehmen soll, anderenfalls er mir mit dem Ablauf des ersten Vertragsjahres, wofür mir eine Nachfrist bis Ende März gestellt ist, die Differenz der nicht abgenommenen Zeilen so in Rechnung setzen würde. Abgesehen davon, daß die Abteilung, deren Artikel für die Insertion in dem Fachblatt nur in Frage kommen, gänzlich ruht und infolgedessen jeder Bedarf an Inseraten für diese Zeitschrift fehlt, stehe ich auf dem Standpunkt, daß die Firma für die damalige gewaltsame Aenderung des ersten Vertrages auch einen Ausgleich durch Streichung des zweiten zu schaffen hat. Außerdem bin ich der Meinung, daß heute, nachdem wieder Goldmarkpreise von 0,20 Goldmark pro Zeile brutto zur Berechnung kommen, die mir im Abschluß zugesagte Ermäßigung (etwa 12 Prozent) viel zu gering ist. Kann ich rechtlich eine Verschmelzung des früher verworfenen Abschlusses mit diesem unter dem Hinweise des vom Verlage benutzten Druckmittels und eine günstige Aufrechnung beanspruchen? Ist der Verlag überhaupt berechtigt, die nicht abgenommenen Zeilen ganz in Rechnung zu stellen, ohne bei der jetzigen Goldmarkberechnung auch entsprechend die Rabattsätze den Vorkriegszeiten anzupassen und wie weit könnte äußerstenfalls die Schadenersatzforderung nach rechtlicher Bestimmung gehen? Meines Erachtens könnte im Höchstfall vom Verlage nur der entgangene Reinnutzen von einigen Prozent gefordert werden?

Antwort: Für die jetzt zu erörternden Rechtsbeziehungen der Parteien muß der neue Abschluß zugrunde gelegt werden. Der frühere Abschluß hat in Uebereinstimmung der Parteien Erledigung gefunden. Es wird nur nach Billigkeit von dem Verlage verlangt werden können, daß er das Entgegenkommen, das ihm der Inserent früher gezeigt hat, auch seinerseits gegen ihn zur Anwendung bringe. Daraus, daß die betreffende Abteilung zurzeit ruht, kann kein rechtlicher Grund entnommen werden, sich dem Abschluß zu entziehen. Anders wäre lediglich die Rechtslage, wenn durch Ereignisse, die als höhere Gewalt anzusehen sind, der Stillstand der betreffenden Abteilung erzwungen worden wäre. Ein solcher Tatbestand wird aber wohl nicht gegeben sein. Die bestehende Vereinbarung geht von den jeweiligen Tagespreisen aus und bewilligt dem Inserenten einen Rabatt von 12 Prozent. Es wird schwer sein, diese Vereinbarung im Hinblick auf später geänderte Verhältnisse umstoßen zu wollen, da hierfür der Nachweis zu erbringen ist, daß der Inserent durch die Entwicklung in einer unerwarteten, damals nicht vorauszusehenden Weise geschädigt worden ist. Einen Ausgleich im Hinblick auf den früher getätigten Abschluß braucht der Verlag, wie bereits ausgeführt, nicht eintreten zu lassen. Die Schadensersatzforderung des Verlages könnte ziemlich erheblich ausfallen, da die Rechtsprechung im allgemeinen davon ausgeht, daß durch Wegfallen von Inseraten der Verlag nichts erspart, was als Ausgleich für den Ausfall dienen kann.

(flp) Dr. St.

Vom Weltmarkt.

Der Gummiexport Britisch-Malayas im Februar. Nach einer amtlichen Mitteilung aus Singapore („The India Rubber Journal" vom 8. März 1924, S. 20) betrug der Gummiexport Britisch-Malayas im Februar 1924 insgesamt 19 395 t. Da sich der Import auf 7440 t belief, so bleibt ein Nettoexport von 11 955 t gegenüber 15 818 t in derselben Zeit des Vorjahres. Zum Vergleich der beiden ersten Monate der Jahre 1923 und 1924 sind noch folgende Zahlen gegeben:

	1923		1924	
	Export insgesamt tons	Nettoexport tons	Export insgesamt tons	Nettoexp. tons
Januar	22 871	18 513	23 848	14 981
Februar	19 907	15 818	19 395	11 955
Zusammen .	42 778	34 331	43 243	26 936

rg. **Die Einfuhr der Niederlande im Jahre 1923** betrug an Pflanzungskautschuk 7731 (in 1922: 8565) t, Wert 11,07 (7,79) Mill. fl.; an Personenkraftwagen 5554 (3086) Stück, Wert 13,41 (9,06) Mill. fl., hauptsächlich aus den Vereinigten Staaten, Belgien und Deutschland, in der genannten Reihenfolge. Bedeutend war auch die Einfuhr von Fahrradteilen im Werte von 0,96 Mill. fl. Ausgeführt wurden nur 6809 (12 347) t Pflanzungskautschuk im Werte von 10,04 (11,49) Mill. fl., hauptsächlich nach Deutschland und den Vereinigten Staaten.

Der Export von Gummireifen aus den U. S. A. Die Gesamtausfuhr der U. S. A. an Gummibereifung belief sich auf 15,2 Mill. $ in 1923 gegen 16,6 Mill. in 1922, 13,4 Mill. in 1921, 43,8 Mill. in 1920 und 28,9 Mill. $ in 1919.

Die Asbestausbeute in Kanada im Jahre 1923, besonders aus den Gruben in Quebeck, stellte sich auf 205 000 Tons von 7 500 000 Doll. Wert (1922 wurden produziert 163 706 Tons, Wert 5 552 823 Dollars). Wichtig für die industrielle Entwicklung der Provinz Quebeck ist die Einrichtung einer Fabrik für Asbestprodukte im großen. Die Fabrik liegt bei Asbestos, nahe bei Asbestgruben, so daß Frachtkosten vermieden werden. Es werden fabriziert: Decken, Packungen, Bausteine jeder Art, Isolierartikel, Papier usw.

Nach „Journal of the Soc. of Chem. Ind." vom 14. März 1924.

Aus der Gummi-Industrie Japans. Im Jahre 1923 gab es in Japan 500 bis 600 Fabriken, die sich mit der Herstellung von Gummiartikeln aller Art befassen. Am meisten begehrt sind Spielwaren aus Gummi, deren Wert im Jahre 1922 1 611 982 Yen ausmachte. Der Versand richtet sich in der Hauptsache nach Australien, Südamerika und Indien. Gummireifen kommen ebenfalls zu niedrigen Preisen an den Markt und finden in China und Niederländisch-Indien hauptsächlich Absatz. Nach einer Statistik der Handelskammer in Tokio sind im Jahre 1922 16 581 tons Rohgummi und Guttapercha nach Japan eingeführt worden, die einen Wert von 11 315 384 Yen darstellten; im Jahre vorher hatte der einschlägige Import 23 164 tons im Werte von 15 792 019 Yen ausgemacht. Als ein Zeichen für das Anwachsen der Gummi-Industrie Japans seit dem Jahre 1914 sei darauf hingewiesen, daß in jenem Jahre die japanische Gesamteinfuhr nur 1039 tons Rohgummi und Guttapercha im Wert von 2 146 634 Yen umfaßte. Der Wert der Gummiausbeute ist dementsprechend von 15 028 864 Yen im Jahre 1917 auf 41 635 634 Yen im Jahre 1921 angewachsen.

Vom südamerikanischen Gummimarkt. Auf dem südamerikanischen Gummimarkt Uruguay findet ein scharfer Wettbewerb zwischen englischen, deutschen, französischen, italienischen, amerikanischen und kanadischen Fabrikaten statt. In dem Konkurrenzkampf haben namentlich die Vereinigten Staaten in letzter Zeit sehr an Boden verloren, obwohl sie immer noch die höchste Ausfuhrziffer erreichen. Nächst Argentinien hat Uruguay den stärksten Personen- und Frachtwagenverkehr auf dem südamerikanischen Kontinent. Von Montevideo aus gehen eine Anzahl Hauptverkehrsstraßen strahlenförmig durch das Land. Auf Grund dieser Eigenart stellen sich von allen auf den Markt geworfenen Gummiwaren allein die Automobilreifen auf 75 Prozent der Gesamtmenge. An der Spitze stehen 5 oder 6 amerikanische Firmen mit einem Reifenabsatz von 50 Prozent; trotz ihrer bisherigen Unterbietungsmethoden konnten die französischen Michelinreifen vorläufig nur den zweiten Platz behaupten. Die deutschen Continentalreifen nehmen ihrer besonderen Beliebtheit wegen mit 16 Prozent den dritten Platz ein. Der britische Dunlop erreicht 9 Prozent, der italienische Pirellireifen 2 Prozent.

Die Ausfuhr von Ledertreibriemen aus den Vereinigten Staaten zeigt für das Jahr 1923 eine kleine Abnahme der Menge nach gegenüber einer leichten Zunahme im Wert. Die Ausfuhr im Jahre 1923 belief sich auf 1 064 449 Pfund gegen 1 092 308 Pfund im Jahre 1922. Dem Wert nach betrug die Ausfuhr für 1923 1 689 622 $ gegen 1 638 496 $ im Vorjahr. Die Ausfuhr hat also für das abgelaufene Jahr der Menge nach um rund 30 000 Pfund abgenommen und um 50 000 $ dem Wert nach zugenommen. Was die Hauptausfuhrländer anlangt, so wiesen diese sämtlich einen Rückgang auf mit Ausnahme der mittel- und südamerikanischen Absatzmärkte. Nach Südamerika stieg die Ausfuhr um rund 70 000 auf 175 000 und nach Kuba um 35 000 auf 163 000 Pfund. Dagegen zeigt auch der ferne Osten, wo der amerikanische Handel sonst im allgemeinen Fortschritte macht, einen Rückgang, indem die Ausfuhr nach Britisch-Indien 129 000 (Abnahme 13 000), nach China 150 000 (Abnahme 70 000) und nach Japan 34 000 (Abnahme 8000) Pfund betrug.

Dumpingzoll der Südafrikanischen Union auf amerikanische Gummischläuche.

Die Südafrikanische Union geht, wie in einem Bericht in „India Rubber Journal" vom 29. März 1924 mitgeteilt wird, energisch gegen das Preisdumping vor, das auf den Märkten der Union durch amerikanische Gummischläuche ausgeübt wird. In einer Bekanntmachung im Regierungsorgan vom 15. Februar ist die Feststellung enthalten, daß Amerika der Union Bohr-, Wasser- und Luftschläuche, Druck-, Saug- und Bremsschläuche zu niedereren Exportpreisen liefert, als dieselben Waren auf den amerikanischen Märkten den inländischen Konsumenten verkauft werden. Da dies nach Ansicht des Finanzministers zum Nachteil der heimischen Industrie gereicht, sollen demgemäß alle diese Artikel mit einer besonderen Zollabgabe (Dumpingzoll) in Höhe der Differenz zwischen dem dem Importeur genannten Verkaufspreis und dem Inlandsverkaufspreis zuschläglich der Fob-Kosten belegt werden, mit der Maßgabe, daß der Zoll 25 Proz. vom Werte nicht übersteigt.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2301. Wer ist Hersteller des für Gummiwaren verwendeten **Füllstoffes „Neutralit"** ?

Nr. 2303. Wer ist Hersteller sogenannter **„Durax"-Platten** ?

Nr. 2306. Wer ist Hersteller von **Metall - Vulkanisationsplättchen,** um Firmen- oder Schutzmarken auf Gummiwaren anzubringen?

Nr. 2315. Wer fabriziert sogenannte **Rändermaschinen für Sauger?**

Nr. 2316. Wer fabriziert **Flanschenkappen aus Blech,** ohne Isolierung?

Nr. 2327. Wer fabriziert den **Artikel „Agatdubb"** ?

Nr. 2328. Wer ist Hersteller von **Thermo-Variatoren** nach Dr. Bulling?

Nr. 2329. Wer fabriziert j e t z t **„Gommalith"-Platten** ?

Nr. 2331. Wer ist Fabrikant von **Puderdosen in Aluminium** oder Nickel?

Nr. 2332. Wer stellt speziell einschlägige **Bedarfsartikel für die Glasätzerei** her?

Nr. 2338. Wer ist Hersteller des **Schmirgelleinen „Burka"**?

Nr. 2339. Wer liefert **Ragtapas-Colennylastrum,** das unter dem Namen **„Bambino"** in den Handel kommen soll?

Nr. 2340. Wer ist Hersteller der Damengummibinde, Marke **„Elkas"** ?

Nr. 2341. Wer ist Fabrikant des Doppelsilberpessar in Kappenform, zum Einlegen gewisser Medikamente verordnet?

Nr. 2342. Wer ist Hersteller von **Gummiabsätzen,** die an der **runden Kante dicker** sind?

Nr. 2343. Wer fabriziert **unverbrennbare** Cellulose und **Kaseinpräparate** in Pulverform?

Nr. 2344. Wer ist Hersteller der roten **Quietschpuppen aus Gummi,** Marke „Weis"?

Nr. 2345. Wer fabriziert **nahtlose Gummiwaren,** Marke **„Veuve voyeuse oder -joyeuse"** ?

Nr. 2347. Wer ist Fabrikant von **Dauertampons** (Schwammgummi-Einlage) für Gummibinden?

Nr. 2348. Wer fabriziert **Aluminiumspritzen mit Holzstiel, 60, 80, 100, 120 g Inhalt** ?

Nr. 2349. Wer ist Hersteller der **Gummitücher „Rubelite"** ?

Nr. 2350. Wer fabriziert Gummikämme und Gummistifte für **Maler** und **Lackierer** ?

Nr. 2351. Wer ist Hersteller der **Tarnkappenpessarien nach Dr. Vollmar** ?

Nr. 2357. Wer fabriziert **Gummischwämme,** violett- und lavendelblaufarbig?

Nr. 2358. Wer ist Hersteller von **„Hettmanns" wasserlöslicher Ventil-Einschleifmasse** ?

Nr. 2359. Wer ist Fabrikant der **Gummipuppen,** die „Papa" und „Mama" schreien?

Nr. 2360. Wer ist Hersteller der **„Maluba"-Schraubzwinge,** selbstspannend, kraftsparend, mit prismatischer Führung?

Nr. 2361. Wer liefert einen **Lack** zum Lackieren von Itplatten?

Nr. 2369. Wer liefert Original **„Ohio" Metall-Sägeblätter** ?

Nr. 2370. Wer ist Hersteller des **„Polidin"-Klebers** ?

Nr. 2376. Wer ist Fabrikant der **„Pfeil"-Milchflaschen** ?

Nr. 2377. Wer baut **Maschinen zum Bedrucken von Gummi-Regenmäntelstoffen?**

Nr. 2378. Wer ist Hersteller der **Kondenstöpfe, Patent „Bolze"?**

Nr. 2379. Wer fabriziert **Pessarien nach Petersan?**

Nr. 2380. Wer ist Hersteller der **Gummilösung „Central"?**

Nr. 2381. Wer ist Fabrikant der **Gummispielwaren,** Marke **„Pola"?**

Nr. 2382. Wer ist Hersteller des Apparates **„Astenon Philos"** nach Dr. Burow?

Nr. 2383. Wer fabriziert den Artikel **„Putzhexe"?**

Nr. 2384. Welche Maschinenfabrik baut **Schweißmaschinen** für doublierte Trikotblätter **zur Herstellung von Schweißblättern?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2307. Wer stellt **Platten aus Gummi** zum Gießen von Schokolade und Marmelade her?

Nr. 2352. Wer fabriziert **Gummistiefel,** bis über die Knie reichend?
Nr. 2353. Welche Fabrik liefert speziell **maschinelle Einrichtungen zur Herstellung von Regenmänteln?**
Nr. 2354. Wer ist Fabrikant von **Vulkan-Asbest-Platten?**
Nr. 2355. Wer liefert **Kautschukmilch?**
Nr. 2356. Wer baut **Tauchapparate** und kleine **Stanzmaschinen** für Gummi, die gleichzeitig kleben?
Nr. 2362. Wer fabriziert **Strahlregler-Hülsen** für Wasserhahnschläuche?

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin-Wilmersdorf. Herona Deutsche Gummi-G. m. b. H. Den Herren Ludwig Schoenberger, Berlin und Otto Beyer, Berlin-Wilmersdorf, ist Gesamtprokura erteilt. Die Prokura des Herrn Otto Beyer zur Vertretung in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer ist fortgefallen. Die Gesellschaft wird von einem Geschäftsführer vertreten. Herr Friedrich (Fred) Rohner ist nicht mehr Geschäftsführer.

rg. **Birmingham** (England). Southall Brothers & Barclay, Ltd., Verbandstoffabrik (mit Weberei), zahlt aus 33 157 £ Reingewinn die Vorzugsdividende von 5 Prozent und auf Stammaktien 10 Prozent samt 6 d Bonus pro Aktie, alles steuerfrei gemacht, legt 10 000 £ zum Reservefonds und macht 25 169 (20 932) £ Uebertrag.

Braunschweig. Asbestschiefer-Fabrik, G. m. b. H. Die Bestellung des Geschäftsführers Herrn Oppermann ist widerrufen. Herr Fabrikant Paul Lentze, hier, ist zum Geschäftsführer bestellt.

Braunschweig. Brunonia-Gummi-Werke Richard Hagemann, Aktiengesellschaft. Den Herren Chemiker Theodor Hajek und Kaufmann Chr. Jürgensen, hier, ist Gesamtprokura erteilt.

Frankfurt a. M. Liga Gummiwerke Aktiengesellschaft. Die Prokura des Herrn Anton Wahl ist erloschen.

Klein Auheim (b. Seligenstadt, Hessen). Hess. Gummiwarenfabrik Fritz Peter. Herrn Karl Kemmerer zu Klein Auheim ist Prokura (Gesamtprokura) erteilt mit der Maßgabe, daß Vertretung und Zeichnung nur in Gemeinschaft mit dem Prokuristen Herrn Karl Stein erfolgen kann.

rg. **Kopenhagen.** Helge Friis & Co., Valkendorfsgade 34, Handlung in chirurgischen Instrumenten und Bandagen, ging mit dem Firmazusatz „Efterf. ved S. Dich & Co." an eine Kommanditgesellschaft mit S. Secher Dich (bisher Prokurist) als allein verantwortlichem Teilhaber über.

Mainz. Herr Otto Kranz hat sich entschlossen, seine seitherige Firma Hecker & Becker auf seinen Namen Otto Kranz, Stopfbüchsen-Packungs-, Asbest- und Isolierschnurfabrik, Templergasse 2 (nächst Holzturm), lautend, abzuändern. Die Prokura der Frau K. Kranz ist erloschen. Frau E. Kranz ist Prokura erteilt worden.

Treuen i. V. Mechanische Treibriemenweberei und Seilfabrik G. Kunz A.-G. Der Aufsichtsrat schlägt vor, den Reingewinn für 1922/1923 auf neue Rechnung vorzutragen. Das Werk ist gut beschäftigt.

Weinberge (b. Prag). Das Ministerium hat die Errichtung einer A.-G. unter der Firma Asbest- und Gummiwerke Josef Danek A.-G. in Prag bewilligt. Konzessionäre der Gesellschaft sind die Herren Josef Danek, Franz Lukes und Dr. Friedrich Haymerle, Großindustrieller in Wien. Das Aktienkapital beträgt 4 Millionen Kronen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Dortmund. Die Firma J. E. Ausbüttel, Stammhaus Dortmund, bestehend seit 1. Mai 1894, richtete, nachdem sie vor Jahresfrist in Bielefeld, Mühlenstr. 66, eine Zweigniederlassung zur Belieferung ihrer Kundschaft im unbesetzten Gebiet gegründet hat, neuerdings ein Auslieferungslager in Düsseldorf ein, Kronprinzenstr. 62a. Die Firma ist dafür bekannt, nur beste Waren zu billigsten Preisen zu liefern und ist eine der wenigen Verbandmittelfabriken, die nur mit dem Zwischenhandel, nicht mit den Konsumenten, Krankenkassen usw., arbeiten. Aus ganz kleinen Anfängen hervorgegangen, verfügt die Firma zurzeit über zirka 3000 qm Geschäftsräume. Leiter der Zweigniederlassung Bielefeld ist Herr Dr. Ausbüttel, des Auslieferungslagers Düsseldorf Herr Wilhelm Bohte, bisheriger Inhaber der Firma Schubert & Co., Zahnbürstenfabrik, welches Unternehmen in den Besitz der Firma J. E. Ausbüttel, Dortmund, übergegangen ist.

Limburg (Lahn). „Haus Offenbach", Groß- und Einzelhandelsgeschäft mit Gummi- und Lederwaren. Einzelkaufmann ist Herr Kaufmann Joseph Heinrich Reuß, Limburg (Lahn).

Wernshausen (b. Bad Salzuflen). Carl A. Marschall. Inhaber ist Herr Kaufmann Carl Arno Marschall, daselbst. Mineralöle, Fette, Benzin, Benzol, techn. Gummi- und Bedarfsartikel.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Chemnitz. Prestowerke A.-G. Der Abschluß für 1922/1923 ergibt einen Fabrikationsgewinn (in Mill. M) von 8 856 556,5 (i. V. 83,1). Nach Abschreibungen verbleibt ein Reingewinn von 1 899 036,4 (6,5), der auf neue Rechnung vorgetragen werden soll. Im ersten Drittel des laufenden Geschäftsjahres war die Beschäftigung schwankend, seit Anfang Februar trat wesentliche Besserung ein, und, sollte die weitere Stabilität der Währung anhalten, so dürfte ein zufriedenstellendes Ergebnis zu erwarten sein.

rg. **Kopenhagen.** A.-S. Frederiksberg Metalvarefabrik, die u. a. als einzige in Dänemark Automobil- und Motorfahrrad-Felgen herstellt, benutzt den Reingewinn, 56 184 Kronen, zur Verminderung des Verlustsaldos auf 74 529 Kronen.

Leipzig-Wahren. Dux-Automobil-Werke A.-G. Die Gesellschaft schließt das Geschäftsjahr 1922/1923 mit einem Reingewinn von 1 058 817,6 (12,6) Mill. M, der auf neue Rechnung vorgetragen werden soll. (Im Vorjahre 30 Prozent Dividende). Im Geschäftsbericht heißt es unter anderen: Auch im neuen Jahre hat die rege Nachfrage nach unseren Wagen angehalten. Eine Stockung durch die Markstabilisierung war nur im geringen Umfange spürbar. Dagegen macht sich im besetzten Gebiet als Folge der Ruhrbesetzung eine verschärfte Konkurrenz der ausländischen Wagen, die sich der besonderen Protektion der Besatzungsmächte erfreuen, bemerkbar.

Nürnberg. Triumph-Werke A.-G. Der Abschluß für das am 30. September beendete Geschäftsjahr ergab einen Ueberschuß von 2,03 Bill. M, der vorgetragen werden soll. Das Aktienkapital wurde im Berichtsjahre von 7,5 auf 22,25 Mill. M erhöht. Nach dem Geschäftsbericht ermöglichten die Erweiterungsbauten, die Versandziffern in allen Abteilungen wesentlich zu steigern. Der überaus großen Nachfrage konnte man aber nicht annähernd gerecht werden. Für die neue Saison liegen zahlreiche Aufträge vor, die für längere Zeit ausreichende Beschäftigung bieten.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Deutsche Bianchi Automobil-Vertriebs-G. m. b. H. Handel mit Automobilen, Motorrädern und Zubehörteilen jeglicher Art. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Berlin. Ego Automobil-Vertriebs-G. m. b. H. Vertrieb von Automobilen und Automobilzubehörteilen und verwandter Artikel jeder Art, insbesondere der Ego-Automobile. Stammkapital: 50 000 Goldmark.

Bremen. Mathis-Verkaufsgesellschaft m. b. H. Vertrieb von Kraftfahrzeugen, insonderheit der Erzeugnisse der Mathis-Gesellschaft. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Düren (Rheinland). Kraftfahrzeug G. m. b. H. Reparatur, An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen aller Art und von Ersatzteilen. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Hamm (Westf.). Gunkel, Aktiengesellschaft für Automobile. Handel mit Automobilen, Ersatzteilen und verwandten Artikeln. Grundkapital: 54 000 Goldmark.

Karlsruhe (Baden). „Alkra" Allgemeine Kraftfahrzeug-Vertriebs-G. m. b. H., Karlsruhe. An- und Verkauf von Motoren, Maschinen aller Art, Personen- und Lastkraftwagen, Lastkraftwagenanhänger, Motorräder und Fahrräder, Zubehör sowie Uebernahme von Vertretungen. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Kiel. Holsteinische Fahrzeug-Industrie, Aktiengesellschaft, Kiel. Herstellung, Bearbeitung und Vertrieb von Fahrzeugen aller Art. Grundkapital: 1 000 000 000 M.

Köln. Deutsch-Amerikanische Automobil-Aktiengesellschaft, Hohenzollernring 51. Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art, Zubehörersatzteilen und Betriebsstoffen, vornehmlich aber mit Kraftfahrzeugen amerikanischer Herkunft für eigene und fremde Rechnung sowie Ein- und Ausfuhr derselben. Grundkapital: 50 000 Goldmark.

Lackhausen (b. Wesel). Weseler Fahrzeugfabrik, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Kraftfahrzeugen aller Art. Stammkapital: 15 000 Goldmark.

Leipzig. Heinrich Alterauge, Gottschedstr. 19. Großhandel mit und Vertretung in Automobilzubehör.

M.-Gladbach. Automobil-Handelsgesellschaft m. b. H., Hindenburgstr. 191. An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen jeglicher Art, Ersatz- und Zubehörteilen sowie Betriebsstoffen, Uebernahme von Vertretungen. Stammkapital: 6 Billionen Mark.

Nürnberg. Ruder & Schröder, Kühnertsgasse 9. (Kaufmann Konrad Ruder und Fabrikant Heinrich Schröder) offene Handelsgesellschaft. Handel mit Pneumatik-Vollreifen und Autozubehör sowie Vulkanisierwerkstätte.

Pforzheim-Brötzingen. Süddeutsches Luftfahrzeugwerk Louis Goldmann. Fabrikation von Luftfahrzeugen.

Aus der Elektrizitätsbranche.

rg. **Kristiania.** A.-S. Per Kure, Norsk Motor- og Dynamofabrik, Herstellung elektrischer Maschinen und Apparate mit 3 Mill. Kronen Aktienkapital (Tochterfirma der schwedischen „Asea") hatte für 1923 infolge des langen Ausstandes in der Eisenindustrie 23 000 Kr. Verlust.

rg. **Stockholm.** Aktiebolaget Elektrolux, Fabrik für elektrische Apparate, Staubsauger usw., verteilt 6 Prozent Dividende auf 2,4 Mill. Kr. Aktienkapital.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Breslau. Elektromotoren- und Kabelvertriebs-G. m. b. H. An- und Verkauf von Elektromotoren und Kabel. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Hannover. Ultra G. m. b. H., Aegidiendamm 3. Fabrikation und Vertrieb elektrischer Apparate. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Nürnberg. Ott & Zech, Vordere Sterngasse 12. Offene Handelsgesellschaft. Handel mit elektrotechnischen Artikeln und Metallwaren.

Konkurse.

rg. **Boras** (Schweden). Die schon in Liquidation getretene, 1919 mit 12 000 Kr. Akienkapital gebildete Autogummi-Werkstatt A.-B. Boras Gummiverkstad wurde in Konkurs versetzt.

Rechtsfragen.

Gegenüber der Berufung auf die Nichtigkeit eines Rechtsgeschäftes wegen Formmangels kann der Einwand der Arglist erhoben werden.

sk. Der Landwirt W. in K. verkaufte seinen Grundbesitz an den Landwirt H. in K. Mündlich wurde ein Preis von 227 500 M vereinbart. Auf diesen Preis wurden vor der notariellen Beurkundung vom Käufer 27 500 M angezahlt, in der notariellen Urkunde wurde sodann als Kaufpreis 200 000 M angegeben. Noch vor der Auflassung erhob Verkäufer Klage auf Feststellung der Nichtigkeit des notariellen Vertrages, da die notarielle Urkunde auf den Gesamtbetrag, also auf 227 500 M hätte lauten müssen. Das Landgericht wies die Klage ab, während das Oberlandesgericht die Nichtigkeit des Kaufvertrages feststellte. Das Reichsgericht hob das Urteil auf und verwies die Sache an den Vorderrichter zurück. Aus den Entscheidungsgründen der höchsten Instanz entnehmen wir: Der Beklagte (Käufer) hatte unter Beweis gestellt, daß Kläger (Verkäufer), nachdem ersterer die Anzahlung geleistet hatte, erklärt habe, er werde den Vertrag nur beurkunden lassen, wenn die Anzahlung in dem notariellen Vertrage nicht beurkundet werde, und ferner, daß auf der Fahrt zum Notar der Beklagte den Kläger mit Rücksicht auf dessen Erklärung gefragt habe, ob ihm auch nichts passieren könne, da er sonst mit seiner Familie auf der Straße liegen würde, und hinzugefügt habe, der Kläger müsse dafür garantieren, daß ihm nichts dabei passiere, und der Kläger habe darauf geantwortet, er garantiere dafür, mit dem Hinzufügen, da 27 500 M gezahlt seien, sei jetzt der „richtige" Kaufpreis 200 000 M, ferner auch noch, daß der Kläger als Grundstückshändler genau gewußt habe, daß die Beurkundung auch des vorausgezahlten Kaufpreises nötig war, während der Kläger davon keine Ahnung gehabt habe. Dieses Vorbringen hatte der Berufungsrichter nicht gewürdigt. Der Kläger hat aber offenkundig in dem Beklagten den Irrtum hervorgerufen, daß auch bei Nichteinhaltung der Form (Nichtbeurkundung des vollen Kaufpreises) diesem „nichts passieren", d. h. der Vertrag nicht nichtig sein und er nicht etwa dadurch ohne Haus dastehen werde; daß also die Beobachtung der Form nicht nötig sei. Er hat sogar weitergehend dafür die Garantie übernommen. Es würde dem das Bürgerliche Gesetzbuch durchweg beherrschenden Grundsatz von Treu und Glauben widersprechen, wenn man zulassen würde, daß eine Partei sich auf eine Nichtigkeit beruft, die sie selbst durch (wenn auch nicht gegen besseres Wissen erfolgte, also nicht arglistige) Täuschung der anderen Partei herbeigeführt hat. Eine Verletzung der hier in Frage kommenden Pflichten liegt nicht nur dann vor, wenn eine Partei bei den Verhandlungen über den Vertragsabschluß durch Aufstellung wissentlich wahrheitswidriger Behauptungen, also arglistig das Nichtzustandekommen eines wirksamen Vertrages oder eine Schädigung des Vertragsgegners durch das Zustandekommen verursacht hat. Vielmehr genügt dazu jedes nach § 276 zu vertretende schuldhafte Verhalten, also Vorsatz oder Fahrlässigkeit. Es ist also abwegig, wenn der Berufungsrichter ausführt, der Kläger habe bei Abschluß des Vertrages nicht arglistig in der Richtung gehandelt, daß er damals bereits beabsichtigt habe, sich auf die von ihm selbst herbeigeführte Nichtigkeit des Vertrages zu berufen. Die für die die Einrede der Nichtigkeit erforderliche allgemeine (richtiger: gegenwärtige) Arglist besteht aber darin, daß sich derjenige, dem sie entgegengesetzt wird, durch sein angriffs- oder verteidigungsmäßiges Verhalten im Prozesse mit einem früheren, von ihm zu vertretenden Verhalten in Widerspruch setzt. Eine Arglist in einem früheren Zeitpunkte, insbesondere beim Vertragsabschluß, ist dazu nicht erforderlich. (Grundsätzliche Entscheidung des Reichsgerichts vom 28. November 1923. A.-Z. V 802/22.) (fpstr)

Internationaler gewerblicher Rechtsschutz.

Rußland. Wegen Ueberfüllung mit Behörden wird das Patentamt von Moskau nach Leningrad (Petersburg) verlegt. Das Patentgesetz ist noch nicht in Kraft getreten. Bei den verschiedenen Annahmestellen des Obersten Volkswirtschaftsrates, für ganz Europa in Berlin, sind bereits zahlreiche Patentanmeldungen registriert worden. Neuerdings können die Unterlagen dabei in deutscher, französischer und englischer Sprache abgefaßt sein. Die Uebersetzungen ins Russische können also nachgeliefert werden. Warenzeichen werden nur für Firmen oder Personen eingetragen, die eine russische Niederlassung haben. Auch für andere Firmen empfiehlt sich jedoch, schon jetzt Warenzeichen-Anmeldungen einzureichen, da diese Anmeldungen auf alle Fälle Priorität späteren Anmeldungen gegenüber genießen. Spätere Anmelder also würden die gleichartigen Zeichen nicht eingetragen erhalten, auch wenn sie eine russische Niederlassung hätten.

Spanien. Bei Prioritätsbeanspruchung wird jetzt die Vorlegung eines beglaubigten Prioritätsbeleges mit Uebersetzung verlangt. Prioritätspatente laufen von nun an vom Tage der Ursprungsanmeldung. Mehrere Auslandsprioritäten in einer Anmeldung dürfen nicht mehr beansprucht werden. Verfahren und Vorrichtung dürfen in einer Anmeldung nicht mehr zusammengefaßt sein. Von Beschreibung und Zeichnung sind je 3 Exemplare einzureichen. Die Ausübungsbestimmungen sind verschärft und Zwangslizenzmöglichkeiten vorgesehen worden. Für Warenzeichen ist Klasseneinteilung und Gebührenzahlung eingetreten. Verfallene Zeichen können nach Ablauf von drei Monaten ab Veröffentlichung von jeder Firma oder Person mit Geschäftsbetrieb neu angemeldet werden. (flpstrstl) Patentanwaltsbureau Dr. Oskar Arendt, Berlin W 50.

Zoll- und Verkehrswesen.

Bulgarisches Einfuhrverbot für Gewebe in Verbindung mit Kautschuk. Durch Gesetz vom 11. Januar 1924 ist mit Wirkung vom 17. Januar die Einfuhr solcher Waren, die keine unumgängliche Notwendigkeit darstellen, verboten worden. Das Verzeichnis der unter das Gesetz fallenden Waren enthält auch folgende uns interessierenden (in Klammern die Nummern des bulgarischen Zolltarifes):

(321a) Gewebe, Geflechte und Posamenten, elastische, mit Einlagen aus Kautschukfäden, ganz oder teilweise aus Seide;

(322a) Gewebe, Geflechte und Posamenten mit Kautschuk getränkt oder überzogen, oder mit eingelegten Kautschukblättern, ganz oder teilweise aus Seide;

(379b 2, 3) Gewebe, nicht besonders genannt, aus Leinen, Hanf oder Ramie, gebleicht, gefärbt, bedruckt oder aus gefärbten Fäden gewebt, von 81 Fäden aufwärts, im Geviert von 2 cm Seitenlänge.

Der Einfuhrzolltarif Litauens. Durch Beschluß des Ministerkabinetts sind mit Wirkung vom 24. Dezember 1923 von folgenden Waren bei der Einfuhr nach Litauen nachstehende nach dem tatsächlichen Warenwert berechnete Zölle zu erheben (vergl. „Gummi-Zeitung" S. 108 und 727, 37. Jahrgang):

II. Gruppe. Waren, die mit 5 Prozent des Wertes zu verzollen sind: Sämtliche Treibriemen.

III. Gruppe. Waren, die mit 15 Prozent des Wertes zu verzollen sind: Gummi- und Kautschukwaren; Verschiedene Gewebe aus Baumwolle, bis zu 20 Prozent mit Seide gewebt, aus Wolle, Flachs, Hanf, auch bis zu 20 Prozent mit Seide gewebt, aber nicht genäht; Gummischuhe.

IV. Gruppe. Waren, die mit 20 Prozent des Wertes zu verzollen sind: Waren aus Celluloid, Bernstein, Knochen, Horn und Meerschaum.

V. Gruppe. Waren, die mit 25 Prozent des Wertes zu verzollen sind: Waren aus Schildpatt, Perlmutter und Elfenbein.

VII. Gruppe. Waren, die mit 10 Proz. des Wertes zu verzollen sind: In diese Gruppe gehören alle in den anderen Gruppen des Tarifs nicht besonders genannten Waren.

Dem Minister für Finanzen, Handel und Gewerbe bleibt auch weiterhin das Recht vorbehalten, mit Zustimmung des Ministerkabinetts den Einfuhrzoll zeitweilig abzuändern. Ein neuer Gewichtszolltarif ist bereits in Vorbereitung.

Einfuhrverbote für Gummi- und Asbestwaren in Transkaukasien. Eine Verfügung des Volkskommissariats für Außenhandel vom 24. April 1923 bestimmt, daß die Einfuhr folgender Waren in die Transkaukasische Sozialistische Föderative Sowjet Republik zeitweilig verboten ist: Kupferkabel und blanke Leitungen; Leitungen, isoliert, verzinkt, armiert; Asbest, sortiert und daraus hergestellte Waren; Gummi- und Asbestartikel jeder Art, außer Gegenständen für medizinische Zwecke, die in den Sowjetländern nicht hergestellt werden, sowie Gummifäden für den Bedarf der Galanterie- und der Textil-Industrie; Gewebe aus Jute, Kenaf (außer Sackzeug), Leinen, Hanf.

rg. **Boliviens Ausfuhrzoll auf Rohgummi** wurde durch Gesetz vom 21. Januar erhöht von bisher (im Preise von 25 d, 37 d und 49 d oder mehr) 2 bzw. 4 und 6 Prozent auf 2 Prozent schon zum Preise von 10—15 d das lb., 3 Prozent bei 16—20 d, 6 Prozent bei 21—25 d, 7 Prozent bei 26—30 d, 8 Prozent bei 31—35 d, 9 Prozent bei 36—40 d, 10 Prozent bei 41—45 d, 12 Prozent bei 46—50 d. Dieselben Prozentsätze gelten auch für die geringeren Sorten Sernamby, Mollendo und Caucho, doch wird deren Wert 30 Prozent niedriger als Feinkautschuk angesetzt.

rg. **Norwegens Zollsätze.** Der Zoll auf Personen-Kraftwagen ist ab 26. Februar auf 25 Prozent des Wertes erhöht worden. Auch für elektrische Kabel ist der Zoll jetzt nach dem Goldwert derselben zu zahlen; der Goldzollaufschlag beträgt ab 26. Februar 90 (vorher 79) Prozent.

rg. **Formosas Einfuhrzölle** wurden von Japan infolge des Erdbebens vorläufig aufgehoben, u. a. für Eisen- und Stahldraht und -röhren, elektrische Apparate, Lastkraftwagen, Nähmaschinen, Eisenbahn- und Brückenbaumaterial.

Polnische Zolltarifentscheidung über Isolierbänder. Isolierbänder für elektrische Leitungen aus Baumwollgewebe, das mit Guttapercha- oder Teermasse überzogen ist, sind nach den entsprechenden Punkten der Pos. 187 bzw. 188 je nach der Herstellung des Gewebes, der Färbung und des Gewichts zu verzollen.

Zahlung der Zollabgaben in Kolumbien. Bisher war in Kolumbien die Stundung der Zölle und der sonstigen Abgaben bei der Einfuhr zulässig. Mit dieser Möglichkeit wurde vielfach Mißbrauch getrieben, und die Zollbehörden klagten über die Schwierigkeiten, die ihnen durch die Eintreibung gestundeter Zollbeträge erwachsen. Durch Gesetz Nr. 97 vom 29. November v. J. ist daher bestimmt worden, daß die Einfuhrabgaben vor der Herausgabe der Waren aus dem Zollamt gezahlt werden müssen. Die einführende Firma, die mehr als 14 Tage mit der Zahlung der Zollabgaben im Rückstand bleibt, hat eine Steuer von 50 Centimos für jedes Frachtstück und für jeden Tag zu zahlen. Nach Verlauf von weiteren 60 Tagen schreitet die Zollbehörde auf Kosten des Säumigen zum meistbietenden Verkauf der Ware. (pst)

Wegfall der statistischen Abgabe beim Transitverkehr durch das besetzte Gebiet. Der Zollausschuß hat nach Mitteilung der Handelskammer Mannheim beschlossen, daß in Abänderung des bisherigen Zustandes künftighin für alle Waren, die aus dem unbesetzten Deutschland nach dem Auslande oder umgekehrt durch das besetzte Gebiet transieren, die statistische Abgabe nicht erhoben wird. Das Gleiche gilt auch für den internationalen Transitverkehr. Außerdem wird die Plombierungsgebühr in diesem Falle nicht in Anrechnung gebracht. (flpstrst)

Versand von Musterbüchern usw. nach der Schweiz. Musterbücher, Kataloge usw. können, wenn sie durch entsprechenden Aufdruck ohne weiteres als Werbeschriften ausländischer Unternehmungen erkennbar sind, bis zum Gewicht von 1 kg je Einzelsendung ohne die sonst für Drucksachen, Kartonnagearbeiten usw. erforderlichen Einfuhrbewilligungen an schweizerische Vertreter der Kaufinteressenten versandt werden.

Direkter Güterverkehr zwischen Litauen und Deutschland. Seit Anfang März ist zwischen Litauen und Deutschland über Tilsit—Pogegen der direkte Güterverkehr für Fracht- und Eilgütersendungen eröffnet worden. In Pogegen befindet sich eine Zollagentur der litauischen Eisenbahn, die auch für Transitwaren zuständig ist. Die Frachtsätze des direkten Verkehrs sind gegenüber den gebrochenen, auf den deutschen Bahnen, für Güter nach dem Königsberger Hafen um 50 Prozent, nach allen übrigen Stationen Deutschlands um 30 Prozent billiger, auf den litauischen Bahnen um zirka 25 bis 30 Prozent. Mit der Eröffnung des direkten deutsch-litauischen Güterverkehrs tritt also eine wesentliche Erleichterung aller Zoll- und Bahnformalitäten ein.

Der Ueberweisungsverkehr mit der Schweiz ist in beiden Richtungen wieder aufgenommen worden. Demgemäß können Postscheckkunden Beträge von ihrem Postscheckkonto in Deutschland auf ein Postscheckkonto in der Schweiz und umgekehrt die schweizerischen Postscheckkunden Beträge auf Postscheckkonten in Deutschland überweisen.

Vorlage von Originalfakturen bei der Verzollung in Danzig. Die Einführenden sind verpflichtet, der schriftlichen Warendeklaration Originaldokumente, und zwar Fakturen, kaufmännische Rechnungen, Urdeklarationen usw., beizufügen. Die Originaldokumente müssen eine genaue Beschreibung der Ware bezüglich ihrer Gattung und Art enthalten und gleichzeitig die Menge (Gewicht, Maß, Stückzahl usw.) jeder Art und Gattung angeben, die zur Berechnung der Zollabgabe dient.

Genaue Beachtung des Handelsmarkengesetzes bei Lieferungen nach Cypern. Das in Cypern geltende Handelsmarkengesetz stimmt wörtlich mit dem englischen überein. Daher werden Waren, die auf sich selbst oder auf ihren Umschließungen irgendwelche Angaben, Bezeichnungen, Abbildungen, Handelsmarken usw. enthalten, aus denen unmittelbar oder mittelbar auf ein anderes als das wirkliche Ursprungsland geschlossen werden könnte, von der Einfuhr nach Cypern ausgeschlossen, wenn die irreführende Angabe nicht von einem deutlichen und unvertilgbaren Zusatz begleitet ist, aus dem das wirkliche Ursprungsland hervorgeht. Bei Zuwiderhandlungen wird die Sendung beschlagnahmt und eine Strafe auferlegt. Da in letzter Zeit durch Nichtbeachtung dieser Vorschriften deutsche Firmen mehrfach zu Schaden gekommen sind, wird den beteiligten deutschen Kreisen dringend geraten, bei Sendungen nach Cypern diese Vorschriften genau innezuhalten und die Worte „made in Germany" hinzuzufügen, sofern auf der Ware oder ihrer Verpackung sich irgend welche Angaben usw. befinden, die den Eindruck erwecken könnten, daß die Ware nicht in Deutschland hergestellt ist. (flpstr)

Unserer heutigen Ausgabe der Gummi-Zeitung ist ein Prospekt der Firma

Siemens & Halske A.-G., Siemensstadt b. Berlin, über „Selbsttätige Feuermelder"

beigefügt, auf den wir hiermit noch besonders hinweisen.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Chemiker-Kalender 1924. Ein Hilfsbuch für Chemiker, Physiker, Mineralogen, Industrielle, Pharmazeuten, Hüttenmänner usw. Begründet von Dr. Rudolf Biedermann. Neubearbeitet von Prof. Dr. Walther Roth. In 2 Bänden. 45. Jahrgang. Berlin, Verlag von Julius Springer, 1924.

Der alte, bewährte Berater und Freund des Chemikers im besonderen, des Wissenschaftlers im allgemeinen, der „Chemiker-Kalender" von Biedermann, erscheint als 45. Jahrgang, fast vollständig neu umgearbeitet von Dr. W. Roth, in zwei solid gebundenen umfangreichen Bänden. Schon die wachsende Zahl der Druckseiten (1. Band 620, 2. Band 644) beweist die Fülle des Gebotenen, jedoch auch das stetige Fortschreiten der Wissenschaften im Laufe der Jahrzehnte, seit dem ersten Erscheinen dieses Kalenders. Leider mußten historische Mitteilungen (biographische Daten) aus Verbilligungsgründen völlig wegfallen, hingegen sind eine Anzahl Abhandlungen aus den neuesten Gebieten der Chemie als sehr willkommene Gaben neu eingefügt worden, so z. B. in Band 1: Der Aufbau der Materie und der Aufbau der Kristalle von H. G. Grimm, ferner eine Tabelle der wichtigsten Mineralien von H. Philipp neubearbeitet. Der 1. Band des Chemiker-Kalenders 1924, enthält zunächst einen Schreibkalender für alle Tage des Jahres, dann eine Anzahl Hilfstabellen für das Laboratorium (Atom- und Molekulargewicht, Eigenschaften chemischer Stoffe, spezifisches Gewicht und spezifische Gewichte von Lösungen, Löslichkeit von Gasen in Wasser, gegenseitige Löslichkeit von Flüssigkeiten). Hieran schließen sich die Mitteilungen über Analyse (Reagentien, Untersuchung auf trockenem Wege, Flammenreaktionen, Reaktionstabellen, Analysengänge für anorganische und organische Stoffe einschließlich Gasen und Stickstoffverbindungen, Maßanalyse, elektrochemische Analyse, Gasanalyse). Als Schluß in der „praktischen Ecke" werden Tabellen über Lösungsmittel, bearbeitet von Dr. H. Wolff, einige Vorschriften zur Herstellung von Hilfsmitteln für den Laboratoriumsbetrieb, Rechenregeln und eine abgekürzte Tabelle zum Analysenberechnen veröffentlicht. Alle Tabellen wurden sorgfältig durchgesehen, neues Material wurde eingefügt, bei den Tabellen sind die neuesten deutschen Atomgewichtszahlen berücksichtigt. Der 2. Band bringt in bekannter, altbewährter Anordnung zunächst zahlreiche Tabellen aus der Physik und physikalischen Chemie, welche eingehend durchgearbeitet und ergänzt wurden. Die Abschnitte Kolloidchemie von W. Roth, Radiochemie von H. Geiger und Physiologische Chemie von P. Rona enthalten sehr willkommene Uebersichten über diese Einzelgebiete. Es folgt als zweiter Abschnitt: Technisch-chemische Untersuchungen von Riesberg, welcher sich gliedert in allgemeine Operationen und spezielle Untersuchungen. Letztere umfassen die für die Industrie allgemein wichtigen Materialien (Brennstoffe, Schmiermittel, Wasser usw.) und die Produkte der anorganischen Großindustrie. Der Wert des „Chemiker-Kalenders" hat sich seit den Jahrzehnten seines Erscheinens ständig

gehoben, er ist für Laboratorium und Betrieb unentbehrlich geworden. Der neueste Jahrgang für 1924 mit seinem beträchtlich vermehrten und gründlich neubearbeiteten Inhalt schließt sich seinen Vorgängern in jeder Hinsicht würdig an. Der Verlag von Julius Springer, Berlin, hat dem „Kalender" eine sehr gute Ausstattung mit auf den Weg gegeben. (lp)

Verkehrskarte des Deutschen Reiches und der Nachbargebiete. Maßstab 1 : 2 000 000. Mit alphabetischem Verzeichnis der in der Karte enthaltenen Namen. Preis 6 Goldmark. Verlag von Velhagen & Klasing, Bielefeld und Leipzig.

Der überaus rührige Verlag bringt in der vorliegenden Verkehrskarte ein brauchbares Karten-Orientierungsmaterial nach den neuen politischen Grenzfestsetzungen heraus. In vielfarbiger Ausführung gehalten, reicht die Karte bei einer Ausdehnung von 72 : 76 cm von Dünkirchen und Paris im Westen bis Riga und Großwardein im Osten, von Kap Skagen, Gothenburg und Domesnäs im Norden bis Turin, Pola und Belgrad im Süden. Sie zeigt in klaren Farben die früheren und die neuen Grenzen des Deutschen Reiches. Die Karte enthält außerdem alle Eisenbahnen, soweit es der Maßstab zuläßt, die Schnellzuglinien sind besonders gekennzeichnet. Eine wichtige Neuerung ist an ihnen, daß die Entfernungen zwischen den größeren Stationen in Kilometern angeschrieben sind; hierdurch ist es leicht möglich, die Entfernungen für jede Reise im In- und Auslande schnell zu überschlagen. Eingetragen sind ferner alle wichtigeren Grenzübergangsstationen und auch die Luftverkehrslinien. Für den Schiffsverkehr sind alle schiffbaren Flüsse und Kanäle herausgehoben, die vertraglich internationalisierten Flüsse durch besondere Kennzeichnung. Das der Karte beigegebene alphabetische Namenverzeichnis ermöglicht ein blitzschnelles Auffinden aller in der Karte vorkommenden Namen. Es enthält auch die jetzt amtlichen Ortsnamen in den früheren deutschen Gebieten und den neuentstandenen Staaten neben der im Deutschen gebräuchlichen Form. So ist das Namenverzeichnis zugleich ein geradezu unentbehrliches Wörterbuch der neuen amtlichen Ortsbezeichnungen und erhöht den Wert der Karte in einzigartiger Weise.

Kraks Vejviser 1924. Kopenhagen, Kraks Forlag, Nytorv 17. Zwei Bände in 4°.

Der neue, 155. Jahrgang des Kopenhagener und Landesadreßbuches, dessen Herausgabe künftig an einen von dem in 1923 gestorbenen langjährigen Herausgeber Dr. Ove Krak gestifteten gemeinnützigen Fonds übergeht, unter der bewährten Leitung von Dir. Brosted, enthält wieder zahlreiche Verbesserungen und Neuerungen und wuchs um 230 Seiten. Neu sind u. a. eine Straßenbahnkarte mit Linienverzeichnis, im Provinzteile 4 Stadtpläne (jetzt 16) und eine Liste über 5000 Krämer und Landkaufleute. Die amtlichen Firmenregister fürs ganze Land sind jetzt vorn im 2. Band, dem „Handelskalender", vereinigt, der auch einen neuen, sehr übersichtlichen Abschnitt „Bestimmungen und Taxen" betr. Post-, Bahn-, Telegraphen- und Zollwesen bringt. Mit Rücksicht auf die wachsende Verbreitung im Auslande sind neu aufgenommen Karten über Dänemark, Kopenhagens Hafen und Freihafen und eine Liste aller die Hauptstadt anlaufenden oder von ihr ausgehenden Dampferlinien, nach Häfen geordnet mit Angabe der Reederei und Häufigkeit, alles in englischer Sprache; die fremdsprachlichen Branchenlisten mit dänischer Uebersetzung für den Fachteil sind natürlich beibehalten. In der letzten, 9. Abteilung „Ausland" findet man die dänischen Gesandtschaften und Konsulate, skandinavische Vereine im Auslande und einen Anhang ausländischer Anzeigen, nach Ländern und innerhalb dieser nach Branchen geordnet. Der diesmal bei der Valutalage (im Oktober-November) natürlich nicht sehr umfangreiche deutsche Teil ist immerhin von einer Reihe deutscher Banken, Spediteuren und Adreßbücherverlagen, ferner je einer Anilinfarben-, Buchdruckfarben-, Metallfadenlampen-, Treppenautomaten- und Lokomotivenfabrik benutzt. Ein Adreßbuch für Island (mit Karte) ist, wie gewöhnlich, auf roten Blättern eingefügt. (l)

C. Regenhardts Geschäftskalender für den Weltverkehr. 49. Jahrgang 1924. Verlag C. Regenhardt G. m. b. H., Berlin-Schöneberg, Bahnstraße 19/20. Preis gebunden: Deutschland 7,90 Goldmark, Ausland: 2,50 Dollar, 10 sh, 5 Gulden, 12 schweiz. Fr., 70 tschech. Kr., 48 Lire, 140 000 österr. Kr., portofrei.

Allen Schwierigkeiten zum Trotz ist der Kalender auch in diesem Jahr mit gewohnter Pünktlichkeit erschienen. Zahlreiche Veränderungen gegenüber der vorjährigen Ausgabe beweisen die gründliche Durcharbeit des gesamten Inhaltes, dessen Vielseitigkeit und Zuverlässigkeit die höchste Anerkennung verdienen. Für alle nennenswerten Plätze der Welt enthält der Kalender die Adressen von Banken, Spediteuren, Lagerhäusern, Agentur- und Kommissions-Geschäften, Inkasso-Bureaus, Rechtsanwälten, Gerichtsvollziehern, Hotels usw., ferner nennt er für jeden Ort die Einwohnerzahlen, die Bahn- und Schiffsverbindungen, Behörden, Konsulate, Gerichtszugehörigkeit usw. Eine Unmenge von statistischen Angaben, Tarifen und Tabellen, wie man sie im Gebrauchsfalle sonst nirgendwo so schnell und ausführlich findet, erhöhen den Wert des Buches. Von besonderer Wichtigkeit sind die an etwa 20 000 Orten des In- und Auslandes angegebenen Auskunftsvertreter, die den Besitzern des Kalenders in kürzester Frist Auskünfte über Kreditverhältnisse und sonstige geschäftliche Angelegenheiten erteilen. Für jedermann, insbesondere für die Geschäftswelt, ist der Kalender ein unentbehrliches Nachschlagewerk, dessen Preis im Verhältnis zu dem Inhalt und den sonstigen großen Vorteilen recht geringfügig erscheint. (lp)

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die Abteilung Konfektion der Firma **Lüscher & Bömper A.-G., Zweigniederlassung Berlin, Berlin NO 55,** Lohmannhaus, hat soeben eine sehr geschmackvolle Liste herausgegeben, welche die wichtigsten aus Gummi und gummierten Stoffen hergestellten Artikel enthält, die für die Reise, das Bad und für das Baby in Frage kommen. Die vor der Tür stehende Saison macht es jedem Interessenten zur Pflicht, die in Frage kommenden Artikel einzuführen bzw. die Bestände entsprechend zu ergänzen. Die Firma erklärt sich gern bereit, auf Wunsch diese Liste gratis zur Verfügung zu stellen.

Neue Patente.

Maschine zum Streichen von Stoffen mit Kautschuk oder ähnlichen Massen. D. R. P. Nr. 389 315 vom 13. Dezember 1921 für Dipl.-Chem. Harry Schmidt, Köln (veröff. 5. Februar 1924). Der Heiztisch der Maschine ist zum Wiedergewinnen der Lösemittel mit einem beweglichen Gehäuse bedeckt, dessen Gewicht durch Gegengewichte ausgeglichen ist. Das Gegengewicht ist, nach dem Patentanspruch der Erfindung, schwerer als das Gehäuse, das Abheben des Gehäuses wird durch eine Sperrung verhindert, nach deren Auslösung das Gehäuse unter Wirkung des Gegengewichts abgehoben wird. Die Patentschrift enthält zwei Ausführungsformen der Erfindung durch Abbildungen erläutert.

Thermostatische Kontrollvorrichtung für Vulkanisierkessel. D. R. P. Nr. 389 316 vom 24. März 1922 für George Woolverton Collin, Bridgeport, V. St. A. (veröff. 29. Januar 1924). Die Erfindung betrifft eine thermostatische Kontrollvorrichtung für Vulkanisierkessel und ähnliche Heizkammern, bei denen an die Heizkammer ein Speiserohr nebst Einlaßventil angeschlossen ist, das in bekannter Weise unter Einwirkung einer dem Druck des zugeführten Heizmittels ausgesetzten Membran steht. Die Patentschrift enthält zwei durch Zeichnungen veranschaulichte Ausführungsbeispiele der Erfindung, deren Wesen zu ersehen ist aus den Patentansprüchen: 1. Thermostatische Kontrollvorrichtung für Vulkanisierkessel und ähnliche Heizkammern, bei denen an die Heizkammer ein Speiserohr nebst Einlaßventil angeschlossen ist, das unter der Einwirkung einer dem Druck des zugeführten Heizmittels ausgesetzten Membran steht, dadurch gekennzeichnet, daß an einer vom Einlaßventil abgelegenen Stelle ein Steuerventil in die Heizkammer hineinragt, das unter der unmittelbaren Einwirkung eines innerhalb der Heizkammern angeordneten, vom Steigen und Sinken der Temperatur in der Heizkammer abhängigen Thermostaten steht. 2. Thermostatische Kontrollvorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß in einer an der Wandung der Heizkammer befestigten Muffe eine rohrförmige Säule angeordnet ist, an deren unterem Ende das Steuerventil sitzt, das den Durchgang des Heizmittels durch die mit der Leitung verbundene Säule und aus der Heizkammer oder in diese regelt.

Verfahren zum Hydrieren von künstlichen und natürlichen Kautschukarten. D. R. P. Nr. 389 656 vom 5. April 1921 für Siemens & Halske A.-G., Siemensstadt b. Berlin (veröff. 5. Februar 1924). Die Hydrierung gelingt mit Lösungen aus Kautschuk in Aether, Ligroin, Cyclohexan oder Homologen derselben mit Wasserstoff in Gegenwart von Platinmohr oder Palladiummohr. Beispiel: Eine frisch dargestellte Lösung von Parakautschuk in Cyclohexan wird mit Platinmohr unter Einleiten von reinem Wasserstoff bei gewöhnlicher Temperatur gerührt oder geschüttelt. Die Wasserstoffaufnahme erfolgt langsam steigend bei Druckerhöhung auf mehrere Atmosphären. Der reduzierte Parakautschuk ist eine bräunliche opake Masse. Die Reduktion ist beendigt, wenn die Cyclohexanlösung eine Bromlösung nicht mehr entfärbt. Der hydrierte Kautschuk läßt sich allein oder in Mischung mit Kautschuk, Aethylcellulose, Bitumen und ähnlichen Stoffen als Isoliermittel verwenden. Patentansprüche: 1. Verfahren zum Hydrieren von künstlichen und natürlichen Kautschukarten, dadurch gekennzeichnet, daß man die Lösungen der Kautschukarten in Aether, Ligroin, Cyclohexan oder Homologen derselben mit Wasserstoff in Gegenwart von Platin- oder Palladiummohr bzw. bei erhöhtem Druck behandelt. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Druck allmählich gesteigert wird.

Verfahren zur Herstellung farbig gemusterter Gummiplatten aus ungeschwefelter Gummimasse. D. R. P. Nr. 390 358 vom 4. Juli 1922 für Radium Gummiwerke G. m. b. H., Köln-Dellbrück (veröff. 18. Februar 1924). Zur Herstellung von mit Farbmustern versehenen dünnen hautartigen Gummiplatten wurde vorgeschlagen, die Muster durch Farben auf die nicht vulkanisierten Gummihäute aufzudrucken und dann kalt zu vulkanisieren. Dieser Vorschlag ist im Großen nicht ausgeführt worden, weil die dünnen Rohgummihäute sehr plastisch sind und sich nicht mittels metallener Druckwalzen ohne Formänderung bearbeiten lassen. Nach der Erfindung unterzieht man die Gummihautteile vorher kurz der Einwirkung von flüchtigen Vulkanisationsmitteln, damit die Haut etwas gefestigt und die Oberfläche weniger klebrig wird. Nach dieser Behandlung läßt sich die Gummihaut ohne Formänderung mit beliebigen Mustern mittels Druckwalzen bedrucken. Man setzt den Farben in flüchtigen Lösemitteln gelösten Gummi zu, so daß beim Ausvulkanisieren der Gummihaut der die Farbe oberflächlich einbindende Gummi sich völlig einheitlich mit dem unvulkanisierten Gummi der Oberfläche der Haut verbindet und der Farbstoff sich fest mit dem Gummikörper der Platte vereinigt. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung farbig gemusterter Gummiplatten aus ungeschwefelter Gummimasse durch Bedrucken mit nachfolgendem Vulkanisieren, dadurch gekennzeichnet, daß die Gummiplatte vor dem Bedrucken teilweise vulkanisiert wird.

Walzwerk zur Verarbeitung von mit Lösungsmitteln vermischten Gummi- oder ähnlichen plastischen Massen. D. R. P. Nr. 390 678 vom 13. Januar 1923 für Adolf Sadger, Berlin-Tempelhof (veröff. 28. Februar 1924). Walzwerke zur Verarbeitung von mit Lösemitteln gemischten plastischen Massen erfordern große Mengen an Lösemitteln, von denen bisher nur geringe Mengen zurückgewonnen werden konnten. Man ordnete z. B. um die Walze einen mit Wasserkühlung ausgestatteten Mantel an, innerhalb dessen sich ein Teil des Lösemittels niederschlug. Diese Einrichtung wirkte aber nur mangelhaft. Nach vorliegender Erfindung werden die an der Aufgabestelle freiwerdenden Lösemitteldämpfe abgesaugt und in einer Kondensationsanlage verdichtet. Das Material wird auf ein durchlochtes Blech geschüttet, dann zwischen zwei Walzen geführt und durch ein schwingbares Schneidlineal abgeschnitten. Die Walzen sind von einem doppelwandigen Mantel umgeben, der von Kühlwasser durchflossen wird. Um den Wassermantel liegt noch ein einfacher Mantel, der sich trichterförmig nach unten verengt und in ein Rohr übergeht, das mit der Saugleitung eines Ventilators verbunden ist. Ein Teil des Lösemittels, z. B. Benzin, kondensiert sich innerhalb des ersten Mantels und läßt sich abziehen. Die anderen Dämpfe gelangen durch das Saugen

des Ventilators durch die Löcher des Bleches und eines darunter befindlichen Schutzbleches hindurch in den Raum zwischen den beiden Mänteln, dann in den Kondensator, der mit großflächigen Körpern gefüllt ist und gebraust wird. Das Gemisch aus Lösemitteldämpfen und Luft steigt empor, das Lösemittel verdichtet sich zum größten Teil und wird abgezogen. Patentanspruch: Walzwerk zur Verarbeitung von mit Lösemitteln vermischten Gummi- oder ähnlichen plastischen Massen, bei dem das Walzwerk von einem Mantel umgeben ist, innerhalb dessen ein Teil des Lösemittels kondensiert wird, dadurch gekennzeichnet, daß die an der Aufgabestelle freiwerdenden Lösemitteldämpfe abgesaugt und einer Kondensationsanlage zugeführt werden.

Vorrichtung zum Formen von Hohlkörpern aus Gummi. D. R. P. Nr. 390 679 vom 6. August 1921 für Paramount Rubber Consolidated Ing., Philadelphia, V. St. A. (veröff. 22. Februar 1924). Nach bekanntem Verfahren stellt man hohle Gummikörper durch Pressen von zwei Gummiplatten zwischen Formplatten her, welche Formhöhlungen mit diese rings umgebenden Schneidekanten und Einrichtung enthalten, um die Gummiplatten in die Höhlungen einzusaugen. Ein ungleichmäßiges Anlegen der Gummiplatten an den Formhöhlungen und ein Faltenbilden kommt hierbei leicht vor, man muß daher die Platten vor dem Ansaugen fest über die Formplatten spannen. Nach der Erfindung soll dies auch durch Saugwirkung erfolgen. Die Formhöhlung ist mit einer Rinne umgeben, die mit der Saugleitung in Verbindung steht. Nach dem Auflegen der Gummiplatte bildet sich durch die Saugwirkung in der Rinne ein Vakuum, welches genügt, um die Platte am Rande festzuhalten und zu spannen, so daß sie sich gleichmäßig und glatt an die Formwände legt. Die Patentschrift enthält ein Ausführungsbeispiel der Erfindung mit Abbildungen einer Vorrichtung zur Herstellung von Luftreifen, bei denen die Gummiplatten durch eine verschiebbare Platte, die sich durch Saugwirkung festhält, zwischen die Formplatten gebracht werden. Patentanspruch: Vorrichtung zum Formen von Hohlkörpern aus Gummi mittels Formplatten, in deren Höhlungen die Gummiplatten durch Saugwirkung hineingezogen werden, dadurch gekennzeichnet, daß die Gummiplatte außerhalb der Formhöhlungen durch Saugwirkung auf der Formplatte festgehalten wird.

Vorrichtung zum Vulkanisieren von Luftreifen. D. R. P. Nr. 390 768 vom 1. Juli 1922 für Charles Auguste Tissot, Grenoble, Frankr. (veröff. 1. März 1924). Die Vorrichtung besteht aus einem Gestell, das oben mit einem rinnenförmigen Kasten von bogenförmiger Gestalt und etwa halbkreisförmigem Querschnitt versehen ist, der beheizt werden kann. Im Innern des Mantels sitzt eine Schraubenfeder, um den Reifen gegen die ganze Fläche des Kastens zu drücken, wobei der durch Pressen ausgeführte Druck nach allen Richtungen gleichmäßig verteilt wird. Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung ist in der Patentschrift durch Abbildungen veranschaulicht. Patentanspruch: Vorrichtung zum Vulkanisieren von Luftreifen, Laufmänteln o. dgl. mit einem rinnenförmigen Kasten von bogenförmiger Gestalt und annähernd halbkreisförmigem Querschnitt, dadurch gekennzeichnet, daß im Innern des Reifens oder Mantels ein elastisches Organ, z. B. eine Schraubenfeder, als Druckeinlage angeordnet ist.

Vorrichtung zur Massenherstellung von Gummihohlkörpern. D. R. P. Nr. 391 386 vom 23. Mai 1922 für Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha-Company, Hannover (veröff. 7. März 1924). Bei bekannten Verfahren zur Herstellung von Gummihohlkörpern wird in jede Form eine Hohlnadel zur Druckluftzufuhr eingesetzt bzw. man setzt die zwischen den beiden Formplatten befindlichen Gummiplatten von der Rückseite aus unter Vakuum, um die Hohlkörper zu formen. Nach der Erfindung werden zwei zwischen den Formenhälften liegende Gummiplatten durch ringsum befindliche, unter Federwirkung stehende Ringe an den Rändern fest aufeinander gedrückt und die eingelegte Luftzuführnadel dabei abgedichtet. Der Luftdruck preßt den Gummi überall in die Hohlkörperform. Man nähert nun die beiden Formenhälften einander, bis sie mit ihren Kanten das Ausstanzen der Hohlkörper bewirkt haben. Die Ringe sind auf Federn gelagert. Beim Auseinandernehmen der beiden Formenplatten erhält man fertige, mit etwas Luft gefüllte Gummihohlkörper, welche wie bekannt vulkanisiert und fertiggestellt werden können. Patentanspruch: Vorrichtung zur Massenherstellung von Gummihohlkörpern, bei der zwischen zwei Formplatten mit einer beliebig großen Anzahl von Vertiefungen zwei unvulkanisierte Gummiplatten gelegt werden, dadurch gekennzeichnet, daß unter Federwirkung stehende Ringe die Gummiplatten an den Rändern fest aufeinanderdrücken und eine zwischen die Gummiplatten eingelegte Luftzuführungsnadel abdichten.

Verfahren zur Herstellung von vulkanisierten Kautschukmassen. D. R.-P. Nr. 391 635 vom 16. August 1922 für Vultex Ltd., St. Helier, Kanal-Insel (veröff. 8. März 1924). Um aus Milchsaft vulkanisierten Kautschuk herzustellen, verfuhr man zurzeit wie folgt: Der Kautschuk wird nach der Koagulation in trockner Form vulkanisiert. Oder man koagulierte vorher, trocknete und knetete den Kautschuk, löste ihn auf und erhitzte die Lösung mit Schwefel zur Vulkanisation. Diese Verfahren erfordern eine Anzahl Arbeitsmaßnahmen. Nach vorliegendem Verfahren sind die verschiedenen Stufen der Behandlung nicht nötig, man erhält eine neue Masse, die sich leicht und vorteilhaft für viele technische Zwecke verwenden läßt. Der Milchsaft wird unter solchen Verhältnissen vulkanisiert, daß eine Koagulation fast gar nicht eintritt und eine Lösung oder kolloide Suspension von vulkanisiertem Kautschuk in Wasser sich bildet. Man setzt ein koagulationshemmendes Mittel, z. B. Natriumsulfit, zu, macht den Milchsaft basisch, z. B. durch Ammoniak, verdünnt mit Wasser bis zu einem Kautschukgehalt von z. B. 15 Prozent, setzt eine bestimmte Menge eines Kolloids, z. B. Kasein, zu und vulkanisiert. Beim Vulkanisieren tritt keine oder nur geringe Gerinnung ein, die Hauptmasse des Kautschuks bleibt in Lösung, der flüssige vulkanisierte Stoff kann vom Unlöslichen getrennt werden und ist dann gebrauchsfertig. Man kann den Kautschuk aus dem vulkanisierten Milchsaft, z. B. durch Essig- oder Schwefelsäure abscheiden, das Koagulum waschen, walzen usw., doch läßt sich der vulkanisierte Kautschuk auch durch Eindampfen der Flüssigkeit gewinnen und es ist möglich, den vulkanisierten Milchsaft auf Stoffe bzw.

dünnste Gewebe aufzutragen. Beispiele: 13,6 l Milchsaft mit 15 Prozent trockenem Kautschuk und Natriumsulfit, im Verhältnis von 1:800 g Trockenkautschuk, werden vermischt mit 30 g Schwefel, 15 g Zinkoxyd, 18 ccm Piperidin und 200 ccm einer Kaseinlösung, die etwa 35 g Kasein und 5 g kristallisierten Borax enthält. Man vulkanisiert das Gemisch im Vulkanisator 30 Minuten unter 3,1 Atm. Druck und dann noch 20 Minuten unter gleichem Druck. Man erhält ein Produkt aus wässeriger Lösung bzw. Suspension von vulkanisiertem Kautschuk, eine Koagulation hat nicht stattgefunden. Oder: Zu 100 ccm Milchsaft mit etwa 40 Prozent Kautschuk und wenig Ammoniak (etwa 1 Prozent) werden 100 ccm Wasser, das einige Tropfen Ammoniak und 2,5 Prozent suspendierten oder kolloiden Schwefel enthält, gesetzt, die Mischung 20 Minuten lang und dann weitere 30 Minuten bei 2,8 Atm. Druck vulkanisiert und zuletzt perkoliert. Die Koagulation des vulkanisierten Produktes kann z. B. durch Zusatz von 50 bis 70 ccm Essigsäure von 5 Prozent erfolgen. Man läßt einige Stunden stehen bis zur fast völlig eingetretenen Gerinnung, scheidet das Koagulum ab und behandelt es in bekannter Weise. Die neuen vulkanisierten Milchsaftpräparate sind weniger viskos, sie enthalten eine größere Menge Kautschuk bei demselben Viskositätsgrade wie die bislang hergestellten vulkanisierten oder nicht vulkanisierten Kautschuklösungen. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von vulkanisierten Kautschukmassen, dadurch gekennzeichnet, daß man mit Schwefel oder anderen Vulkanisationsmitteln (wie z. B. Polysulfiden) gemischten, nötigenfalls mit Wasser verdünnten, nicht koagulierten Kautschukmilchsaft, bzw. unter Zusatz eines Kolloids, vulkanisiert und die so erhaltene nicht oder nur unwesentlich koagulierte wässerige Lösung oder kolloide Suspension von vulkanisiertem Kautschuk nötigenfalls mit einem Koagulationsmittel versetzt oder zur Trockene verdampft. 2. Besondere Ausführungsform des durch Patentanspruch 1 geschützten Verfahrens, dadurch gekennzeichnet, daß man einen durch Zusatz von anorganischen oder organischen Basen alkalisch gemachten Kautschukmilchsaft vulkanisiert.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

12a. 4. Sch. 59 937. Kölnische Gummifäden-Fabrik A.-G. vorm. Ferd. Kohlstadt & Co., Köln-Deutz. Verfahren zur Abscheidung gasförmigen Benzols aus Luft; Zus. z. Pat. 348 287. 18. November 1920.

22 i. 2. V. 16 435. Dr. Aldo Volpino, Ferrara, Ital.; Vertr.: Dipl.-Ing. C. Wagener, Pat.-Anw., Berlin SW 29. Verfahren zur Herstellung von künstlichem Gummi aus Rübenschnitzeln. 15. April 1921. Italien 17. April 1920.

30k. 4. H. 93 137. Christoph Helling, Lattowitz, Polen; Vertr.: Anton Godan, Zülz a. d. O. Wundspritze. 26. März 1923.

39a. 8. R. 54 436. Roa Limited, London; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. Karsten und Dr. C. Wiegand, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Vorrichtung zur Gewinnung von Kautschuk aus Milchsaft. 19. November 1921. Großbritannien 23. Dezember 1920 und 14. Oktober 1921.

39a. 9. B. 107 176. Albert Boeckler, Malmö; Vertr.: Dr.-Ing. R. Specht, Pat.-Anw., Hamburg. Kalander für Gummi oder andere plastische Massen. 13. November 1922.

39a. 10. H. 91 089. John Hubbard, Essex, Engl., und Philip Crouch, London; Vertr.: F. Meffert und Dr. L. Sell, Pat.-Anwälte, Berlin SW 68. Mehrteilige Preßform zum Formen von Hartgummi in Zinnfolie. 8. September 1922. Großbritannien 23. September 1921.

39a. 10. J. 22 667. Fordyce Charles Jones, London; Vertr.: A. Elliot, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Verfahren zur Herstellung kaltvulkanisierter hohler Gummigegenstände aus Gummilösung. 10. Mai 1922 Großbritannien 1. Juli, 17. August und 7. November 1921.

39a. 10. M. 75 658. Louis Minton, Manchester, Engl.; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von Dauerglanz auf Gummierzeugnissen durch Auftragen von Glimmerpulver. 8. November 1921.

47f. 19. E. 28 903. Robert Esnault-Pelterie, Paris; Vertr.: Dipl.-Ing. Cl. Clemente, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Metallische Dichtung für Kolben, Kolbenstangen o. dgl. 4. Januar 1923. Frankreich 4. März 1922.

71a. 3. W. 61 835. Ivan K. Wetrensky, T. Bazardjik, Bulgarien; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Gummischuhen. 8. August 1922.

71a. 19. St. 37 281. Carl Stiehl, Wiesbaden, Göbenstr. 35. Sohlenschutznagel mit Gummiauflage. 10. Oktober 1923.

Zurücknahme von Anmeldungen.

48a. 2. N. 22 048. Verfahren zur Verbesserung von Gummi-Typen-Stempeln und ähnlichen elastischen Gebilden. 4. Oktober 1923.

Versagungen.

39a. 10. Sch. 63 701. Formträger für Tauchmaschinen zur Herstellung nahtloser Gummigegenstände. 18. Januar 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

39a. 11. 394 329. Max Draemann, Köln-Deutz, Sandtpl. 1, und Max Bühling, Köln, Riehlerstr. 88. Vorrichtung zum Vulkanisieren runder Gummifäden; Zus. z. Pat. 386 575. 15. April 1921. D. 39 481.

39b. 1. 394 391. Elektrizitätswerk Lonza A.-G., Basel, Schweiz; Vertr.: Dr. G. Alfthan und H. Heuschmann, Waldshut. Kautschukmasse. 19. Januar 1922. E. 27 589.

39b. 3. 394 392. Elektrizitätswerk Lonza A.-G., Basel, Schweiz; Vertr.: Dr. G. Alfthan und H. Heuschmann, Waldsgut. Verfahren zur Herstellung von Kautschukmassen. 30. Dezember 1922. E. 28 888.

39b. 8. 394 253. Dr. Fritz Pollak G. m. b. H., Berlin. Verfahren zur Herstellung hellfarbiger licht- und luftbeständiger Kondensationsprodukte aus Phenolen und Aldehyden. 29. November 1919. P. 38 810. Oesterreich 13. Juli 1914.

39b. 8. 394 330. Frederic William Vesey Fitzgerald, Quedgeley, Engl.; Vertr.: Dr. Fritz Warschauer, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung plastischer, fester oder formbarer Massen. 6. August 1920. F. 47 429. England 8. Juli und 3. Oktober 1919.

47g. 40. 394 290. Henry Thomas Hobbs und Henry Morris Parry, London; Vertr.: Dr. S. Hamburger, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Ventil, bei welchem die Dichtungsscheibe aus Gummi o. dgl. Material in einer Metallkapsel angeordnet ist. 16. Februar 1921. H. 84 260.

63c. 22. 393 766. Bradford B. Holmes, Washington, V. St. A.; Vertr.: M. Wagner und Dr.-Ing. G. Breitung, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Luftfederung für Kraftfahrzeuge. 26. August 1921. H. 86 717. V. St. Amerika 3. Juli 1920.

77a. 18. 393 923. Albert Peter, Essen, Grabenstr. 18. Selbstdichtendes Gummiventil für Sportballblasen. 27. April 1922. P. 44 123.

86c. 1. 393 826. Eugen Nitzsche, Aachen, Boxgraben 36. Verfahren zur Herstellung wasserdichter Gewebe. 2. Dezember 1922. N. 21 665.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

30d. 866 178. Carl Schmid, Corsettfabrik, Hochdorf b. Kirchheim, Württ. Umstandsleibbinde. 13. Februar 1924. Sch. 79 174.

30e. 867 081. C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee. Aufblasbares Sitzkissen. 22. Februar 1924. M. 79 284.

30g. 866 157. August Bezler, Stuttgart-Cannstatt, Sichelstr. 1. Flaschenklemme für Gummisauger. 9. Februar 1924. B. 105 224.

30g. 866 457. Joseph Selinger, Masern b. Kempten. Beruhigungssauger. 13. Februar 1924. S. 53 608.

30g. 867 243. Aesculap-Apotheke, Berlin. Arzneiflasche mit Gummikappe und Schutzhülse. 19. Februar 1924. A. 38 086.

30 i. 866 120. „Weika" Vereinigte Verbandstoff-Fabriken Weisweiler & Kalff A.-G., Charlottenburg. Packung für Verbandstoffe. 14. November 1923. W. 65 718.

30k. 866 759. Josef Krämer, Nürnberg, Färberstr. 9. Flüssigkeitszerstäuber. 13. Februar 1924. K. 96 507.

44b. 866 976. Alfred Jaeckel, Charlottenburg, Kaiser-Friedrich-Str. 3. Auswechselbare Gummimuffe mit Wulsten als Mundstück für Tabakpfeifen. 21. Februar 1924. J. 23 520.

47d. 866 750. Ph. Otto Besenbruch & Co., Frankfurt a. M.-Eschersheim. Treibriemenverbinder. 11. Februar 1924. B. 105 222.

47f. 866 382. Norddeutsche Kühlerfabrik Akt.-Ges., Berlin-Tempelhof. Kolbendichtung. 15. März 1922. N. 20 254.

47f. 866 385. Norddeutsche Kühlerfabrik Akt.-Ges., Berlin-Tempelhof. Kolbendichtung. 22. September 1922. N. 20 760.

47f. 866 888. Fa. W. Lederle, Freiburg i. Br. Dichtungspackung für Wellen, Stangen, Kolben u. dgl. 21. Februar 1924. L. 53 183.

71a. 866 768. Rud. Menninger, Frankfurt a. M., Oppenheimer Landstr. 57. Gummiabsatz. 15. Februar 1924. M. 79 228.

77a. 866 552. Harburger Gummiwaren-Fabrik Phoenix A.-G., Harburg a. d. Elbe. Filzball mit Schwammgummikern. 11. Februar 1924. H. 99 147.

77b. 866 369. Karl Walter, Heilbronn a. N., Gartenstr. 105. Fahrschuh mit gummibereiften und Kugellager versehenen Laufrädchen. 13. Februar 1924. W. 66 141.

77f. 866 460. Vulkan Gummiwarenfabrik Weiß & Baeßler, Akt.-Ges., Leipzig-Lindenau. Puppenbekleidung aus Gummi. 13. Februar 1924. V. 19 135.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 309 455. **Santro** für Julius Schmid, Großhandel von Gummiwaren, New York, auf Sauger und Lutscher.

Nr. 310 268. **Kosmathek** für Oskar Skaller, Akt.-Ges., Verbandstoff-, Bandagen-, chemische Fabrik und Drogen-Großhandlung, Berlin, auf Kästchen, enthaltend kosmetische Artikel zur Pflege des Körpers.

Nr. 310 269. **Triumph** für Dr. Heinr. Traun & Söhne vorm. Harburger Gummikamm-Co., Hamburg, auf Kämme, Kammetuis, Schwämme.

Nr. 310 270. **Dampferit** für Reinhard Lorenz, Herstellung und Vertrieb von Dichtungen und Asbest, Dresden, Struvestraße 12, auf Dichtungen, Packungen, Asbest.

Nr. 310 289. **Hermesit** für Harburger Gummiwarenfabrik Phönix, Akt.-Ges., Harburg a. E., auf Gummiwaren aller Art.

Nr. 310 639. **Ferrac** für Gollert-Gesellschaft, Gummiwarenfabrik, Berlin, auf Gummi, Gummiabsätze, Gummiersatzstoffe, Gummihandschuhe, Gummilösung, Gummipfropfen, Gummiriemen, Gummireifen, Gummischläuche, Gummischnüre, Gummischuhe, Gummisohlen.

Marktberichte.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 28. März 1924.

In der vergangenen Woche verkehrte der Markt in ruhiger Haltung, und bei mäßigen Umsätzen unterlagen die Preise nur kleinen Schwankungen. Die Vorräte in Hamburg haben sich stark gelichtet, da während der Dauer des Streiks im Hafen die neuen Ankünfte nicht gelöscht werden konnten. Etwas abfallende Sorten liegen noch immer sehr hoch im Preise und für hellbraune Crepes sind sowohl in London wie im Osten große Käufer vorhanden zu nur 1/4 d unter Standards.

Der Para-Markt ist weiter abgeschwächt.

Es notierten in der Berichtswoche:

Sorte	von	bis
I. Latex Crepe	1 sh 2 1/4 d	1 sh 2 5/8 d
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh 2 1/4 d	1 sh 2 5/8 d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh 1 3/4 d	1 sh 2 3/8 d
Reine braune Crepe	1 sh 2 d	1 sh 2 3/8 d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh 1 3/4 d	1 sh 2 d
Dunkle Crepe	1 sh 1 5/8 d	1 sh 1 7/8 d
Hard cure fine Para	1 sh 1 d	1 sh 1 1/2 d
Caucho Ball	1 sh 0 d	1 sh 0 1/2 d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 6 d	3 sh 8 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 11 d	3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	0 sh 9 1/2 d	0 sh 10 d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 27. März 1924.

Die leichte Besserung der letzten Woche scheint wieder verschwinden zu wollen infolge neuer bedenklicher Anzeichen. Der Markt in New York ist aufgeregt durch den Druck April-Kautschuk und April-Juni-Kautschuk verkaufen zu sollen. Es werden nur niedrige Berechnungen gestellt; doch wird greifbare Ware nicht unter 22 cents berechnet. Die Fabrikanten sind mit ihren Käufen sehr vorsichtig. Nach dem offiziellen Bericht der National Automobile Chamber of Commerce of America zeigt die Januar-Februar-Produktion große Zunahme gegenüber derselben Zeit des Vorjahres; jedoch bleibt die Masse der fertigen Wagen zunächst ohne Reifen, weil man nicht weiß, welche Art Reifen verlangt wird. Hier laufen böse Gerüchte um über den Ursprung der umfangreichen und plötzlichen Zunahme der Kautschuk-Gewinnung in Niederländisch-Indien; holländische Zeitungen schreiben ganz offen darüber und über die Wirkung, die sie auf die Beschränkungs-Vorschrift haben kann. Die Abladungen in England werden weniger und die Vorräte nehmen ab. In Singapore gelten sheets 1 sh 0 5/8 d; crepe 1 sh 0 7/8 d. In London war der Markt anfänglich lebhaft und zuletzt fest. Crepe greifbar 1 sh bis 1 sh 0 1/4 d; April ebenso; Mai 1 sh 0 1/8 d bis 1 sh 0 3/8 d; Juni 1 sh 0 1/4 d bis 1 sh 0 3/8 d; Juli-September 1 sh 0 3/8 d bis 1 sh 0 3/4 d; Oktober-Dezember 1 sh 0 7/8 d bis 1 sh 1 1/8 d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh 0 1/8 d bis 1 sh 0 1/4 d; April ebenso; Mai 1 sh 0 1/8 d bis 1 sh 0 3/8 d; Juni 1 sh 0 3/8 d bis 1 sh 0 1/2 d; Juli-September 1 sh 0 3/8 d bis 1 sh 0 3/4 d; Oktober-Dezember 1 sh 0 7/8 d bis 1 sh 1 1/8 d. Para-Markt träge. Hard fine greifbar 11 1/2 d; Mai-Juni ebenso, Juni-Juli 11 3/4 d. Soft fine greifbar 10 1/2 d; Mai-Juni ebenso, Juni-Juli 10 3/4 d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen.)

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 28. März 1924.

Obwohl die Gummipreise in dieser Woche ziemlich schnell wechselten, besonders in New York; haben sie sich in London gut behauptet und auch in unserem Markte waren die Preise meist etwas höher als die am Schluß der Vorwoche.

Das Geschäft war ziemlich lebhaft in Loko-Ware und im Terminmarkt, aber man hielt fast allgemein mit Verkäufen zurück. Loko crepe war äußerst knapp.

Der Schluß ist stetig wie folgt: Hevea Crepe —,65 1/2 fl., Sheets —,65 fl. loko; Hevea Crepe —,66 fl., Sheets —,66 fl. April-Juni; Hevea Crepe —,67 fl., Sheets —,67 fl. Juli-September; Hevea Crepe —,68 1/2 fl., Sheets —,68 1/2 fl. Oktober-Dezember.

Joosten & Janssen.

Vermischtes.

rg. **Eine Vereinbarung über die Messen in den baltischen Ländern, Finnland und Polen** wurde gemäß finnischem Vorschlag auf einer Konferenz in Riga getroffen und die Zeitpunkte so festgesetzt, daß das Ausstellungsgut von der einen Messe zur andern transportiert werden kann, nämlich für dies Jahr die Messe in Reval 15.—25. Juni, Helsingfors 1.—6. Juli, Riga 20. Juli bis 3. August, Kowno 22.—30. August, Posen (Polen) 10.—17. September. Ferner beschloß man, für Handelswaren 25—30 Prozent Rabatt auf die Platzmieten zu gewähren und für Erzeugnisse, die vom Kultur- und Wirtschaftsleben eines Landes ein einheitliches Bild geben können, Ausstellungsplatz gratis anzuweisen. Ein ständiger Meß-Ausschuß für die fünf Länder wurde eingesetzt unter Leitung der Izstade-Gesellschaft an der Riga-Messe. Die nächste Messe-Konferenz soll am 5. und 6. Oktober in Reval stattfinden. (flp)

Lohnsteuerverordnung. Nach den neuesten steueramtlichen Verfügungen sind Arbeitgeber, die zu Beginn des Kalenderjahres mehr als drei Arbeitnehmer beschäftigen, verpflichtet, einbehaltene Steuerbeträge an das Finanzamt abzuführen und für jeden Arbeitnehmer ein entsprechendes Lohnkonto zu führen. Die Lohnkonten sind in der Weise anzuordnen, daß der gezahlte Lohn, getrennt nach den verschiedenartigen Bezügen, der steuerfreie Lohnbetrag, Datum des Zahltages, sowie einbehaltene Steuerbeträge, daraus ersichtlich ist. Ein praktisches und auch preiswertes Steuernachweisbuch ist im Verlage der Firma Wilhelm Kämmerer G. m. b. H.; Berlin SW, Kochstr. 67, erschienen, mit Hilfe dessen die verlangten Aufzeichnungen in einfachster Weise registriert werden. Diese Bücher werden gutgebunden, sowohl für Wochenlohnempfänger als auch für Monatsgehaltsempfänger in den verschiedenen Stärken für 28, 50, 100, 150 Personen usw. geliefert. Die geringen Unkosten für Anschaffung eines solchen Buches decken reichlich die hierdurch erzielte Arbeitsersparnis.

Heft 28 | Berlin, den 11. April 1924. | 38. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS vierteljährl. G.-M. 4, bei Postbezug monatl. G.-M. 1,40. Oesterreich u. Ausland besondere Vereinbarung. Erscheint wöchentlich Freitags.

Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin. Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.

Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Goldmark 0,10. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Die Aufwertung von Forderungen.

Von Rechtsanwalt und Notar Dr. **Starke**, Berlin.

Das Problem der Aufwertung von Forderungen hat durch die dritte Steuernotverordnung vom 14. Februar 1924 einen vorläufigen gesetzgeberischen Abschluß gefunden. Es ist richtig, nur von einer vorläufigen gesetzlichen Regelung zu sprechen. Denn die Aufwertungsfrage steht im Brennpunkt des wirtschaftlichen Streites der Parteien. Es ist noch keineswegs abzusehen, ob und in welchem Maße spätere gesetzliche Eingriffe erfolgen werden.

In jedem Falle ist aber festzustellen, daß die dritte Steuernotverordnung nur eine Teillösung des Problems enthält. Von der gesetzgeberischen Regelung ist nur ein bestimmter Kreis von Forderungen erfaßt worden. Ein großer Teil für den Handelsverkehr gerade sehr erheblicher Forderungen ist unberührt geblieben. Diese zweite Art von Forderungen fällen nun aber nicht in das Leere, wie vielfach geglaubt wird. Auf sie kommen vielmehr die Rechtssätze zur Anwendung, die die Rechtsprechung nach allgemeinem Recht über die Aufwertung entwickelt hat. Insbesondere ist hier die aufwertungsfreundliche Tendenz der Rechtsprechung des Reichsgerichts zu betrachten.

Der Aufwertung nach der dritten Steuernotverordnung unterliegen lediglich Forderungen, die Vermögensanlagen darstellen. Es muß sich hierbei um Forderungen handeln, mit denen Kapitalien dauernd festgelegt sind, um eine fortlaufende gedeckte Verzinsung oder eine sonstige Sicherung zu erhalten. Das Gesetz führt im einzelnen die Forderungen auf, die es der Aufwertung unterstellt. Es handelt sich im wesentlichen um dinglich gesicherte Forderungen; um solche, die in Hypotheken, Grund- und Rentenschulden, in Reallasten, Schiffs- oder Bahnpfandrecht, in Pfand- und Rentenbriefen, begründet sind. Hinzu kommen Schuldverschreibungen, Guthaben bei Sparkassen und Ansprüche aus Lebensversicherungen. Solche Forderungen sollen, wenn sie durch den Währungsverfall entwertet sind, auf 15 Prozent des Goldmarkbetrages aufgewertet werden (Art. I §§ 1,2 ff.). Doch kann der Gläubiger Zahlung des Aufwertungsbetrages nicht vor dem 1. Januar 1932 verlangen. Eine Verzinsung tritt vom 1. Januar 1925 in Höhe von 2 Prozent ein und erhöht sich in den Folgejahren um je 1 Prozent, bis der endgültige Zinssatz von 5 Prozent erreicht ist (Art. I § 5). Fraglich bleibt, ob der Schuldner der aufgewerteten Forderung, also z. B. der Hypothekenschuldner, eine sofortige Ablösung des aufgewerteten Betrages bewirken kann. Er kann ein Interesse daran haben, durch sofortige Auszahlung des aufgewerteten Hypothekenbetrages sein Grundstück frei zu bekommen. Allein ein solches Vorgehen ist ohne Einwilligung des Gläubigers nur zulässig, wenn die Hypothek nicht für lange Zeit „festgemacht“ ist. Im letzteren Fall ist der Berechtigte nicht verpflichtet, seine Vermögensanlage vorzeitig aufzuheben, selbst wenn ihm volle Auszahlung des Aufwertungsbetrages nebst Zinsen angeboten wird (vgl. § 271 BGB.).

Wichtig ist die Bestimmung von § 11 Art. I der Steuernotverordnung, daß der Gläubiger, der ohne Rechtsvorbehalt die Löschung seines Rechtes bewilligt oder Zahlung auf seine Forderung angenommen hat, Aufwertung nicht mehr verlangen kann. Durch die Tilgung der Forderung soll also jeder Anspruch auf spätere Aufwertung ausgetilgt sein. Ausdrücklich wird bestimmt, daß auch auf dem Wege der Irrtumsanfechtung oder der Geltendmachung ungerechtfertigter Bereicherung eine Aufwertung nicht mehr erreicht werden kann.

Es ist eingangs bereits klargestellt, daß sich diese Bestimmungen der Notverordnung jedoch nur auf ein begrenztes Teilgebiet von Forderungen beziehen. Geregelt sind in dieser Weise nur diejenigen Forderungen, die eine Vermögensanlage darstellen. Alles übrige bleibt ausgenommen. So bestimmt denn die Verordnung in § 12 ausdrücklich, daß von ihrer Regelung nicht betroffen sind: „Ansprüche aus gegenseitigen Verträgen, Gesellschaftsverträgen und anderen Beteiligungsverhältnissen, sowie Ansprüche auf wiederkehrende Leistungen, die bei Abfindungen, Auseinandersetzungen und ähnlichen Rechtsvorgängen begründet sind“. Desgleichen wird erklärt, daß der Saldo aus einer laufenden Rechnung oder einem Kontokorrent sich einer Aufwertung durch die Verordnung entzieht.

Es handelt sich bei den letzterwähnten Tatbeständen um Grenzfälle. Im einzelnen Fall könnte vielfach zweifelhaft sein, ob die Forderungen, die aus derartigen Vertragsverhältnissen entspringen, sich als solche des fest angelegten oder vielmehr des freien Vermögens darstellen. Aber die Verordnung entscheidet sich in allen diesen Zweifelsfällen für letztere Alternative. Sie gibt damit dieses große Gebiet von Rechtsbeziehungen, soweit eine Aufwertung in

Betracht kommt, der Rechtsprechung der ordentlichen Gerichte frei. Sonst kommt für die von der Verordnung geregelten Forderungen die Entscheidungstätigkeit der neu errichteten Aufwertungsstelle in Betracht (§ 9 Art. I).

Bei den nachstehend aufgeführten Rechtsverhältnissen, von denen nur die wichtigsten hervorgehoben werden, entscheiden daher über die Aufwertung die ordentlichen Gerichte. Zunächst sind die von der Verordnung selbst erwähnten gegenseitigen Verträge, Gesellschafts- und Beteiligungsverträge sowie Ansprüche aus Abfindungen und Auseinandersetzungen hervorzuheben. Unter den Begriff der gegenseitigen Verträge fallen Lieferungs- und Bezugsverträge, Werk- und Lohnverarbeitungsverträge, Pachtverträge, Reklame- und Inseratenverträge, Beförderungs-, Agentur-, Kommissionsverträge, Kreditverträge und ähnliche. Aus Gesellschaftsverträgen ergeben sich Ansprüche der Gesellschafter untereinander und ihrer Rechtsnachfolger, der stillen Gesellschafter und Kommanditisten, Tantièmeansprüche der Aufsichtsratsmitglieder u. ä.; bedeutsam sind hier die besonders hervorgehobenen Ansprüche aus Abfindungen und Auseinandersetzungen. Aber nicht minder wie für die Zwecke der Auseinandersetzung ist es bei Fortbestand der Gesellschaft erforderlich, die Ansprüche der einzelnen Gesellschafter aufzuwerten und wertbeständig festzustellen. Die Notwendigkeit hierzu ergibt sich schon daraus, daß nach der Verordnung über Goldbilanzen vom 28. Dezember 1923, die Kapitalkonten der Gesellschafter in Goldmark festzustellen sind. Den Beteiligungsverträgen gleichzustellen sind Ansprüche aus Interessengemeinschaften, Provisions- und Tantièmeansprüche der Vorstandsmitglieder, Angestellten, Agenten und sonstigen Personen, Ansprüche aus Lizenzverträgen, Rabattverträgen u. ä.

Die Aufwertung kann jedoch nicht bei gegenseitigen Verträgen Halt machen. Sinngemäß muß sie auch auf einseitige Vertragsverhältnisse Anwendung finden, bei denen eine Schuldnerpflicht nur auf Seiten einer Partei vorliegt. Das Reichsgericht hat diesen Satz in einer Entscheidung vom 8. November 1923 ausgesprochen (vgl. Entsch. Bd. 107 S. 148/149). Es hat dort entschieden, daß ein Gläubiger, der im Jahre 1914 gegen Hingabe einer Geldsumme Möbel als Sicherheit erhalten hat, zu deren Herausgabe nur unter Aufwertung des Geldbetrages verpflichtet sei. In gleicher Weise müssen Ansprüche auf Rückgewähr von Darlehnsbeträgen behandelt werden (vgl. R. G.-Entsch. Bd. 107, S. 91 ff.). Gleichzustellen sind Ansprüche wegen Benutzung und Abnutzung von Gegenständen. Vor allem gehören aber hierher Forderungen, die durch Urteil, vollstreckbaren Zahlungsbefehl und zur Konkurstabelle festgestellt sind. Der Schuldner kann sich hier keineswegs darauf berufen, daß er nach Feststellung des formalen Schuldtitels nur zur Zahlung der daselbst angegebenen Geldsumme gehalten sei. Diese Feststellung hatte nur Geltung, wenn der Schuldner in der vorausgesetzten Zeit dem Gläubiger Befriedigung gewährte.

Der Kreis der der Entscheidung durch die Gerichte unterliegenden Rechtsfälle ist somit ein sehr weit gedehnter. Bei ihrer Rechtsprechung sind die Gerichte von den einschränkenden Vorschriften der dritten Steuernotverordnung frei. Insbesondere sind sie also keinesfalls, wie vielfach geglaubt wird, betreffs des Ausmaßes der Aufwertung an den Satz von 15 Prozent gebunden. Vielmehr sind für die Gerichte die Sätze des allgemeinen Rechtes maßgebend. Für den Rechtsverkehr kommen diese Sätze in derjenigen Formulierung in Betracht, die sie in der Rechtsprechung des Reichsgerichtes gefunden haben. Das Reichsgericht ist aber für eine nach Ermessen des Richters freie Aufwertung. Diese Freiheit versteht sich aber nicht in einer den Schwankungen der Währung automatisch folgenden Aufwertung. Vielmehr faßt das Reichsgericht diese Freiheit dahin auf, daß der Richter nach den Einzelumständen des Falles eine die Interessen der Parteien abwägende Aufwertung vorzunehmen hat (vgl. R.G. Entsch. Bd. 107 S. 124/129; S. 148/149). Daraus ergeben sich mannigfache Folgen. Für die Höhe der Aufwertung hat zunächst die Zeit der Fälligkeit der Forderung maßgeblich zu sein. Für diesen Zeitpunkt erfolgt daher Umrechnung in Goldmark nach dem bekannten Satz, nach dem der Mittelkurs der amtlichen Berliner Kurse für Auszahlung New York zugrunde gelegt wird. Wenn eine Forderung vor dem 1. Januar 1918 fällig geworden ist, so ist auch die bis dahin und später erfolgte Geldentwertung zu beachten. Die dritte Steuernotverordnung dagegen läßt die Geldentwertung bis zum 1. Januar 1918 in allen Fällen unberücksichtigt (vgl. § 2 Abs. 2, Art. I).

Aber diese so vorgenommene Umrechnung ist nur der Ausgangspunkt der Aufwertung, nicht ihr Ergebnis. Es fallen nunmehr alle Einzelumstände in das Gewicht, die nach dem Grundgedanken des Reichsgerichts das Ergebnis beeinflussen können. So wird beispielsweise der Gläubiger im Einzelfalle gegen den Schuldner vorbringen können: dessen unbegründetes Bestreiten der Forderung, Prozeßverschleppung, spekulative Ausnutzung, eigene ungünstige Vermögenslage, Böswilligkeit des Schuldners. Andererseits wird der Schuldner einwenden können, daß sich der Gläubiger im Einzelfalle durch eine Aufwertung zu seinen Gunsten in ungerechtfertigter Weise bereichern würde.

Bei Abwägung der beiderseitigen Interessen wird es möglich sein, daß der Richter im Einzelfall zu einer vollen, der Goldmarkumrechnung entsprechenden Aufwertung gelangen wird. In anderen Fällen wird die Aufwertung nur einen mehr oder minder großen Bruchteil der rein rechnungsmäßigen Aufwertung betragen. Hierbei ist zu beachten, daß das Reichsgericht dem in Verzug geratenen Schuldner nicht die Entwertung, die während des Verzuges eintritt, in vollem Maße aufbürdet. Es gilt dies hauptsächlich für die lieferungspflichtige Partei, die, in Verzug gekommen, nunmehr den Kaufpreis nach dem Vertragswortlaut entwertet erhalten würde, während sie selbst vollwertige Lieferung vornehmen müßte. Das Reichsgericht läßt in solchem Falle zugunsten des Lieferers eine Aufwertung zu. Er soll zwar „dem vertragstreuen Teile gegenüber keinerlei Begünstigung erfahren. Nur darf nicht von ihm verlangt werden, daß er für den von außen her auf die Gestaltung des Schuldverhältnisses einwirkenden Währungsverfall einsteht". Auch „in solchen Fällen ist es Sache des Tatrichters, die Interessen der beiden Parteien unter Berücksichtigung ihres gesamten Verhaltens und ihrer Verhältnisse gegeneinander abzuwägen und einen gerechten und billigen Ausgleich zu finden" (R.G. Bd. 107 S. 149).

Ein fester, für den Rechtsverkehr ohne weiteres anwendbarer Aufwertungsmaßstab wird allerdings hiermit nicht gewährt. Nach Lage der Dinge konnte ein solcher jedoch auch nicht gegeben werden. Es muß dem Ermessen des erkennenden Richters Spielraum gelassen werden. Die Freiheit des Richters ist auch nicht schrankenlos, sondern an die Sätze des allgemeinen Rechtes gebunden. So würde es z. B. nicht angehen, die Aufwertung auch auf Rechtsverhältnisse erstrecken zu wollen, die in Uebereinstimmung der Parteien bereits Abwicklung und Erledigung gefunden haben. Es mag sein, daß so mancher, der in der vergangenen Zeit eine Leistung unaufgewertet entgegengenommen hat, hierbei von unrichtigen Rechtsvorstellungen ausgegangen ist oder in Unkenntnis der späteren Rechtsentwicklung gehandelt hat. Allein derartige Rechtsvorgänge lassen sich später nicht mehr rückgängig machen, ohne unsere ganze Rechtsordnung in Gefahr zu bringen. Wer zu der Zeit, auf die es rechtlich ankam, sein Einverständnis erklärt, also z. B. Zahlungen oder Abfindungssummen angenommen hat, bleibt an sein Einverständnis auch für später gebunden. Er kann daher nachträglich Ansprüche wegen des Minderwertes der empfangenen Leistungen nicht erheben. Der Satz, den § 11 Art. I der dritten Steuernotverordnung ausspricht, ist allgemeiner Art und beansprucht als solcher Geltung, daß derjenige, der eine Leistung vorbehaltlos annimmt, damit spätere Aufwertungsansprüche verloren hat. (flspst)

Reichsverband der Automobilindustrie.

Die 23. Generalversammlung des Reichsverbandes der Automobilindustrie am 29. März faßte einstimmig folgende Resolution: „Die Generalversammlung des Reichsverbandes der Automobilindustrie erhebt scharfen Widerspruch gegen die steuerliche Ueberlastung des Automobilverkehrs. Sie fordert Abkehr von der gänzlich ungerechtfertigten Einschätzung des Kraftwagens als Luxusgegenstand durch die Behörden. Der Kraftwagen ist in Deutschland noch mehr als in anderen Ländern, und zwar gerade wegen unserer bedrängten wirtschaftlichen Lage unentbehrliches, wirtschaftliches Rüstzeug für Industrie, Handel und Gewerbe. Die Regierung soll sein Anwendungsgebiet mit aller Macht erweitern helfen, es aber nicht durch steuerliche Maßnahmen beschränken und verkümmern. Deshalb fordern wir vor allem Aufhebung der Luxussteuer. Ferner ist notwendig eine erhebliche Ermäßigung der Einfuhrzölle für Betriebsstoffe, sowie Verringerung der sonst noch auf dem Kraftwagenverkehr ruhenden Steuerlasten. Schließlich muß die Einlösung des Versprechens gefordert werden, wonach die Erträgnisse der Kraftfahrzeugsteuer restlos für Zwecke des Wegebaues verwendet werden sollen."

Neuregelung der Vorauszahlungspflicht auf die Einkommensteuer.

In Ergänzung zu den Durchführungsbestimmungen über die Vorauszahlungen auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer im Kalenderjahr 1924 vom 5. Februar 1924, die wir auf Seite 339 unserer Zeitschrift ausführlich behandelt haben, hat der Reichsfinanzminister auf Grund des Art. 1 § 5 Abs. 3 der zweiten Steuernotverordnung unterm 15. März neue Durchführungsbestimmungen erlassen, die in einzelnen Punkten eine anderweitige Festsetzung der Vorauszahlungen ermöglichen, als es die ersten Durchführungsbestimmungen vorgesehen haben.

Danach können

industrielle Betriebe,

die nicht in Körperschaftsform gekleidet sind, ohne die Lohn- und Gehaltsaufwendungen und etwaige sonst abzugsfähige Ausgaben im einzelnen nachweisen zu müssen, einen festen Pauschsatz von 25 Prozent der Betriebseinnahmen abziehen und vom Rest 2 Prozent als Vorauszahlungen entrichten. Besonders hervorzuheben ist dabei, daß in diesem Falle weitere Abzüge oder ermäßigte Sätze ausgeschlossen sind. Dem Steuerpflichtigen stehen demnach zwei Wege offen:

1. Er kann entweder von den Betriebseinnahmen eine Pauschale von 25 Prozent abziehen und von dem Rest 2 Prozent zahlen (dies entspricht 1,5 Prozent der Betriebseinnahmen) oder
2. die tatsächlichen Lohn- und Gehaltsaufwendungen abziehen und von dem Rest 2 Prozent zahlen.

Der Pauschalabzug kann nur bis zum Ablauf der Schonfrist, dem 17. April, gewählt werden. An die hierüber mit der Voranmeldung abzugebende Erklärung ist der Steuerpflichtige für alle folgenden Vorauszahlungen gebunden, da die Kontinuität in den Steuererklärungen unbedingt gewahrt werden muß.

Der in den ersten Durchführungsbestimmungen ziemlich unklare

Begriff des Großhandels

hat in den zweiten Durchführungsbestimmungen eine eingehendere Definition erhalten. Danach ist Voraussetzung für den Begriff des Großhändlers, daß der Verkauf zur gewerblichen Weiterveräußerung für eigene oder fremde Rechnung oder zum Verbrauch im Betriebe des Erwerbers, sei es bei der Herstellung anderer Gegenstände, sei es bei der Bewirkung gewerblicher Leistungen, erfolgt. Großhändler ist also auch, wer an jemanden verkauft, der zwar verbraucht, diesen Verbrauch aber in seinem Betriebe vornimmt. Dabei muß die Ware ohne Be- oder Verarbeitung, also unter Wahrung ihrer Wesensart, weiter veräußert werden. Die Ermäßigungssätze, die in den ersten Durchführungsbestimmungen für den Großhandel vorgesehen worden sind (vergl. unseren Artikel auf Seite 339 unserer Zeitschrift) haben im allgemeinen keine Aenderung erfahren.

Was zum Schluß noch den

Einfuhrhandel

anbetrifft, so gelten die in den Durchführungsbestimmungen vom 5. Februar 1924 für die Einfuhr vorgesehenen Ermäßigungen nur für den ersten Umsatz eines aus dem Auslande eingeführten Gegenstandes nach der Einfuhr, gleichviel ob die Veräußerung im Zollinland, im Zollausland oder von einem umsatzsteuerfreien Lager aus erfolgt. Dagegen gelten die Ermäßigungssätze nicht für den zweiten und die folgenden Umsätze von aus dem Auslande eingeführten Gegenständen. Die für die Zollgesetze und das Umsatzsteuergesetz maßgebenden Bestimmungen, insbesondere über Einfuhr, Verbringen ins Inland, verlängerte Einfuhr, erster Umsatz nach der Einfuhr usw. finden bei der Einkommensteuer keine Anwendung.

Die übrigen Bestimmungen der ersten Durchführungsverordnung haben durch die zweite Verordnung keine wesentlichen Aenderungen erfahren, die der Erwähnung wert sind. Die Bestimmung, daß beim Zusammentreffen mehrerer Betriebsarten bei einem Steuerpflichtigen nur dann der für die Betriebsart jeweils zutreffende Vorauszahlungssatz entrichtet werden darf, wenn die Umsätze in der Buchführung ausgewiesen werden können, hat auch in den zweiten Durchführungsbestimmungen wieder ihre Bestätigung gefunden. (!!) Dr. K. M.

Die Selbstversorgung der Krankenkassen und die Not des Mittelstandes.

Die fast allgemeine Stellungnahme der Oeffentlichkeit gegen die Krankenkassen ist wohl nur dadurch zu erklären, daß der ganze Apparat der Krankenkassen ein viel zu großer geworden ist und in keinem Verhältnis zu den Leistungen den Versicherten gegenüber steht. Es ist nicht der Zweck dieser Zeilen, auf die Leistungen der Krankenkassen einzugehen, denn hierüber ist von berufener Seite und an geeigneterer Stelle genügend geschrieben worden, sondern es liegt dem Schreiber dieser Zeilen daran, zu der Selbstversorgung der Krankenkassen im Hinblick auf die Not des Mittelstandes Stellung zu nehmen.

Es ist kaum noch in Erinnerung, daß im Jahre 1912 oder 1913 seitens einer Reihe von Fachverbänden eine Eingabe an den Reichstag gerichtet wurde, worin gegen die Selbstversorgung der Krankenkassen Stellung genommen wurde. Die Führung in dieser Sache lag bei dem Verfasser dieser Zeilen, der in seiner damaligen Eigenschaft als Vorsitzender des Vereins der Verbandstoffabrikanten Deutschlands, sowohl seinen eigenen Verein zu dem erwähnten Schritte gewonnen, als auch andere Verbände zum Anschluß vermocht hatte. Es hatten sich damals dem Verein der Verbandstoffabrikanten Deutschlands der Deutsche Apothekerverein, der Deutsche Drogistenverband, der Verein der Bandagisten und Chirurgiemechaniker, die Badeanstaltsbesitzer Berlins und noch die eine oder andere Gruppe angeschlossen und mit Erfolg Schritte bei den zuständigen Stellen getan. Die dem Reichstag eingereichte Beschwerde legte Verwahrung dagegen ein, daß die Krankenkassen immer mehr zur Selbstversorgung mit Verbandstoffen, Arzneimitteln usw. übergingen, daß sie eigene Badeanstalten, Augenkliniken und dergleichen einrichteten und dadurch dem Mittelstand die Erwerbsquellen schmälerten. Durch den bald eingetretenen Krieg wurde die Angelegenheit in Vergessenheit gebracht, und bis heute ist der damals abgerissene Faden nicht wieder aufgenommen worden. Aus allen Fachblättern tönen wiederum starke Klagen, daß der Mittelstand in Gefahr sei, und daß die Apotheker, Drogisten, Bandagisten usw. kaum wüßten, wie sie ihre Existenz retten sollen. In fast jeder Nummer der Fachblätter erscheinen Vorschläge, wie der Not abzuhelfen sei, aber es scheint doch in der Hauptsache an dem Willen zum Zusammenschluß und zu gemeinsamer Arbeit zu fehlen, denn daß eine einzelne Gruppe oder ein einzelner Stand den ins Unendliche angewachsenen Krankenkassenverbänden ernstlich etwas am Zeuge flicken könnte, ist kaum zu erwarten. Dafür ist die Macht der Krankenkassen zu groß geworden, und vor allem haben sie an den Gewerkschaften und den nach links orientierten politischen Führern einen zu starken Rückhalt. Wenn etwas erreicht und mit dem Abbau der Selbstversorgung begonnen werden soll, wenn besonders verhindert werden soll, daß immer neue Krankenkassen zur Selbstversorgung übergehen, so kann das nur auf dem Wege des Zusammenschlusses erreicht werden, und darum wurden zu Eingang dieser Zeilen die Vorgänge vom Jahre 1912 oder 1913 in Erinnerung gebracht. Die sozialistische Hochflut der Nachkriegsjahre ist verebbt, und in den Ministerien, die mit den Angelegenheiten der Krankenkassen zu tun haben, hat man sich zweifellos wieder gewöhnt, sachlichen Momenten zu folgen und die Frage der Parteizugehörigkeit in den Hintergrund zu stellen. Man hat erkannt, daß die Krankenkassen schon längst nicht mehr irgend welcher Fürsorge bedürfen, daß es vielmehr notwendig ist, **ihren Auswüchsen entgegenzutreten** und dafür dem schwerbedrängten Mittelstand zu Hilfe zu kommen. Alle die Wiederverkäufer, die den Bedarf für Kranke vertreiben, also Apotheker, Gummiwarenhändler, Bandagisten, Drogisten, Instrumentenmacher, Optiker usw., sind durch die Willkür der Krankenkassen seit Jahren aufs schwerste geschädigt, und wenn sie sich nun aufrafften und in einer gemeinsamen Aktion gegen die Willkür der Krankenkassen vorgingen, so würde dies Vorgehen zweifellos ganz anderen Erfolg haben als vor mehreren Jahren. Nicht nur die Oeffentlichkeit, sondern auch die Behörden stehen entschieden mehr auf Seite der Wiederverkäufer, als auf Seite der

Krankenkassen, und deshalb wird es nur eines energischen Vorgehens seitens der Beteiligten bedürfen, um in den bestehenden Verhältnissen eine radikale Aenderung herbeizuführen. Es wird freilich nicht an dem Widerspruch und an der Gegenarbeit gewisser Kreise fehlen, die sich das Bestreben der Krankenkassen zur Selbstversorgung zunutze machten, aber die Interessen einzelner Personen oder Gruppen dürfen schließlich nicht höher stehen, als das Gesamtinteresse des schwer leidenden Mittelstandes.

Staat und Oeffentlichkeit haben nicht das geringste Interesse daran, daß wiederum zahlreiche Beamte zu Verwaltungszwecken herangezogen werden. Im Gegenteil, das Bestreben des Beamtenabbaues ist allgemein, und es wäre töricht, jetzt im entgegengesetzten Sinne tätig sein zu wollen. Im Gegensatz hierzu **haben Staat und Allgemeinheit das allergrößte Interesse daran, daß sich der Mittelstand wieder erholt und zu dem, was er in früheren Jahren war, wieder wird, nämlich zu dem Rückgrat des Staates.** — Von diesem Gesichtspunkte aus wird jede vom Mittelstande ausgehende Arbeit bei den beteiligten Behörden die denkbar günstigste Aufnahme finden, und wenn die beteiligten Berufsstände wirklich die Lebensenergie und den Willen besitzen, die zur Durchführung des angedeuteten Schrittes notwendig sind, wird an einem guten Ergebnis nicht zu zweifeln sein.

August Lohmann.

Mehr Propaganda für Gummiwaren.

Gemeinsames Vorgehen in England und Amerika. Was geschieht in Deutschland?

Es ist allgemein bekannt, daß das Stevenson-Gesetz auf Beschränkung der Rohgummi-Gewinnung in England durch eine Ueberproduktion an Rohgummi hervorgerufen worden ist, der keine gleich hohe Nachfrage gegenüberstand, wodurch die Pflanzer empfindlichen Schaden erlitten haben. Dieses Gesetz stellt aber nur eine Palliativ-Maßnahme dar, die das Uebel nicht an der Wurzel packt. Eine wirkliche Hilfe kann nur von einer entscheidenden Steigerung des Absatzes kommen und die „Rubber Growers Association" in London hat seit 1922 den Weg einer extensiven Propaganda mit Erfolg beschritten. Diese Aktion wird von Mr. G. R. Crowther, dem Propagandachef der Gesellschaft geleitet, während die Kosten von nahezu 40 000 £ durch eine freiwillige Steuer von 1 Schilling per acre Land von den Gummipflanzer-Gesellschaften aufgebracht wurden.

Mr. Crowthers leitender Gedanke war, daß in weiten Kreisen des Publikums und selbst der Industrie eine genaue Kenntnis der Verwendungsmöglichkeiten und der großen Zahl (nahezu 30 000) von Artikeln der Gummi-Industrie fehlt. Erziehung und Aufklärung in dieser Richtung ist vielversprechend, und die Wirkung eines ganzseitigen Inserates in der „Daily Mail", das Gummiwaren des täglichen Bedarfs (für Küche, Haus, Kinderstube, Sport) im Bilde brachte, hat sich in einer Steigerung des Umsatzes gezeigt. Außerdem hat die Gesellschaft ein Propagandabüchlein „Die Geschichte des Gummis" herausgegeben, das in vielen Detailgeschäften in ganz England ausliegt und gratis abgegeben wird. Es enthält auf 72 Seiten alles Wissenswerte über die Gewinnung, Verarbeitung, Behandlung und mannigfachen Verwendungsmöglichkeiten des Gummis. Mehr als 10 000 Vorschläge für *neue* Verarbeitungsmöglichkeiten von Gummi sind das Resultat einer Aktion, die der Industrie viel Anregung und Impuls brachte. Mr. Crowther, der im Februar dieses Jahres in Amerika war, hat hier dem Gedanken einer kooperativen Propaganda der beiden für die Gummierzeugung und -Verarbeitung wichtigsten Länder Boden gewonnen. Englands Anteil an der Weltproduktion von Rohkautschuk beträgt 70 Prozent und Amerika ist für 70 Prozent der Weltproduktion Abnehmer. Eine Zusammenarbeit ist schon deshalb erforderlich, weil der Rohstoff-Produzent (England) von der Tätigkeit des Fabrikanten und Händlers abhängt und der Nutzen der Propaganda in erster Linie dem Kleinhändler, dann dem Großhändler und dem Fabrikanten zugute kommt. Der Vorschlag Mr. Crowthers geht nun dahin, die beiden großen Verbände — die „Rubber Growers Association" in England und die „Rubber Association of America" — zu einer Propagandaaktion zu vereinen, die aber nicht ein spezielles Fabrikat zum Nachteil der anderen lanciert, sondern ihre Tätigkeit systematisch und gleichmäßig auf die beiden Gruppen: Industrie- und Privatbedarf erstreckt. Daran hätten sich Untersuchungen über neue Verwendungs- und Verarbeitungsmöglichkeiten von Gummi anzuschließen, deren Resultate durch die vereinte Tätigkeit beider Gesellschaften auszunützen wären. Das Zentrum dieser Aktivität hätte in Amerika zu liegen, als dem größten Gummikonsumenten der Welt, besonders aber auch, weil Amerika für sich den Anspruch erheben kann, auf dem Gebiet der kooperativen Propaganda führend zu sein. Die Anregungen und Winke der R.G.A. aus den Erfahrungen ihres bisherigen Propagandafeldzuges werden daher den aufnahmefähigsten Boden finden. Sehr erfolgreich war z. B. die Versendung von 3 800 000 Stück Broschüren und Propagandaschriften an 200 000 Inhaber von Gummiaktien, von denen jeder einzelne natürlich an der Hebung des Konsums interessiert ist und seinerseits dafür wirkt. Die Adressen waren von 19 Gummiwarenfabriken geliefert worden. Der Erfolg zeigte sich auffallend vor Weihnachten, wo alle Gummiartikel für den Privatbedarf lange vor dem Fest ausverkauft waren.

Eine andere Frage ist die Finanzierung der amerikanischen Propagandatätigkeit, die aber auch in der unternehmungsfreudigen und opferwilligen Haltung der englischen Pflanzer ein gutes Beispiel vor sich sieht. Eine einmalige Abgabe im Verhältnis zum Produktionsumfang, zum Umsatz oder zum Betriebskapital könnte wohl aufgebracht werden.

* * *

Sollte eine derartige Propaganda für die Vermehrung des Gummiwaren-Verbrauchs nicht auch in Deutschland recht angebracht sein?! Tua res agitur! Wenn für alle wichtigen Gummifabrikate so viel Reklame gemacht würde wie z. B. für Pneumatiks, so würde die Gummi-Industrie noch ganz andere Ausdehnung haben als heute. Wie mühselig hat sich z. B. in Deutschland der Gummi-Mantel durchgesetzt! Heute ist er ein großer Artikel! Jahrzehntelang war dies nicht möglich; erst als die intensive Propaganda einsetzte, gewann das Publikum größeres Interesse. Die vor dem Kriege betriebene alljährliche Werbearbeit für Gummischuhe war immer von Erfolg. Der Gummischwamm wird überall gekauft, wo er lebhaft angeboten wird. Wie verbreitet sind in Amerika und England die Wärmflaschen aus Gummi. Bei uns kennt man sie kaum. Alle Hausfrauen, Köchinnen, Hausmädchen müßten Gummischürzen bei der Arbeit tragen. Der Gedanke, für große Gruppen von Gummiwaren, z. B. alle Haushaltungsgegenstände, wichtige Fabrikbedarfsartikel usw., gemeinsame Propaganda durch Bild und Wort zu machen, ist unbedingt fruchtbar. Das Publikum weiß ja vielfach noch gar nicht, was es alles aus Gummi gibt, oder es ist von den Annehmlichkeiten und dem Nutzen der Gummi-Artikel noch nicht durchdrungen. Wir schauen immer zuerst nach dem Export; jetzt sollten wir wirklich einmal ernstlich erproben, wieweit der Inlandsmarkt noch ausdehnungsfähig ist.

Annahme ausländischer Zahlungsmittel im Inlandsverkehr.

Durch eine am 1. April im „Reichsanzeiger" erschienene Verordnung wird die Geltungsdauer der Verordnung über die Annahme ausländischer Zahlungsmittel im Inlandsverkehr vom 21. Dez. 1923 bis zum 15. Mai 1924 verlängert. Den unverkennbaren währungspolitischen Bedenken gegen eine solche Verlängerung standen gewichtige Gründe, die dafür sprachen, entgegen. Rechtspolitisch erschien es höchst unerwünscht, den geltenden Rechtszustand vor der bevorstehenden Neufassung der Devisengesetzgebung nochmals zu ändern und dadurch neue Unsicherheit in den Verkehr zu bringen. Wirtschaftspolitisch war es bedenklich, die infolge der anhaltend geringen Zuteilung ausländischer Zahlungsmittel schwierige Lage der auf ausländische Rohstoffe angewiesenen und der mit ausländischen Krediten arbeitenden Gewerbezweige noch weiter dadurch zu verschärfen, daß ihnen die Annahme ausländischer Zahlungsmittel von ihren Abnehmern verboten wurde. Es ist zu hoffen, daß nach Ablauf der jetzigen Geltungsdauer der Verordnung die von der Golddiskontbank ausgegebenen Pfundkredite eine Entspannung der Devisenlage herbeigeführt haben, so daß eine Notwendigkeit, die Annahme ausländischer Zahlungsmittel im Inlandsverkehr zuzulassen, nicht mehr in dem bisherigen Maße bestehen wird.

Buchhalterische Fragen zur Steuer- und Goldbilanz.

Nach § 34 der zweiten Steuernotverordnung ist für den 1. Januar 1924 eine Eröffnungsbilanz in Goldmark für steuerliche Zwecke aufzustellen. Die in dieser Bilanz angegebenen Werte gelten als Anschaffungswerte bei der Festsetzung des steuerbaren Einkommens für das Kalenderjahr 1924. Daraus ergibt sich zunächst, daß auch solche Betriebe, deren Geschäftsjahr mit dem Kalenderjahr nicht übereinstimmt, zu dem genannten Termin eine Bilanz aufzustellen und den von diesem Zeitpunkt ab erzielten, auf Grund wertbeständiger Buchführung ermittelten Betriebsüberschuß gesondert auszuweisen haben. Wenn auch der abschließenden Regelung gesetzliche Bestimmungen vorbehalten bleiben, welche die Berücksichtigung des Einkommens eines vom Steuerjahr abweichenden Geschäftsjahres betreffen, so sind diese doch erst für einen späteren Zeitpunkt zu erwarten, und wohl auch deswegen auf die vorgeschriebene Bilanzaufstellung ohne Einfluß, weil die Steuerleistung bis zum 31. Dezember 1923 abgegolten ist. Die Bewertungsgrundsätze, nach denen bei Aufstellung der Steuerbilanz verfahren wurde, müssen natürlich auch in der nach Ablauf des Jahres festzustellenden Schlußbilanz angewandt werden, weil, wie schon gesagt, die eingesetzten Werte Anschaffungswerte darstellen und infolgedessen ein eventueller Wertunterschied als steuerpflichtiges Einkommen gilt.

Betriebe, deren Geschäftsjahr mit dem Kalenderjahr abschließt, stellen demgemäß ihre Abschlußbilanz per 31. Dezember 1923 in Papiermark fest und eröffnen am 1. Januar 1924 die Bücher in Goldmark nach Aufstellung der Steuerbilanz, sowie der gemäß der Verordnung über Goldbilanzen geforderten Eröffnungsbilanz, die wir im Nachstehenden mit Geschäftsbilanz bezeichnen wollen. Wenn man nicht vorzieht, durch gleiche Bewertung des Vermögens in der Steuer- und Geschäftsbilanz die Umständlichkeit einer doppelten Bilanzierung und damit verbundenen doppelten Führung des Hauptbuches zu vermeiden, so wären die Konten des bisherigen Hauptbuches mit den Ziffern der Geschäftsbilanz zu eröffnen.

Außerdem würden in einem zweiten Hauptbuch die Konten mit den Ziffern der Steuerbilanz aufzumachen sein. Die Uebernahme der Geschäftsvorfälle hätte dann periodisch auf die Konten beider Hauptbücher zu erfolgen. Da die Steuerbilanz nur zur Ermittlung des Einkommens für das Kalenderjahr 1924 dient, so würde sie nach Ablauf dieses Jahres wieder aus den Büchern verschwinden. In den Fällen, in denen die Aufstellung der Geschäftseröffnungsbilanz für einen späteren Zeitpunkt als den 1. Januar 1924 stattfindet, könnte, da ja diese nunmehr als Grundlage für die Buchhaltung dient, auch dann schon eine Verschmelzung von Steuerabschlußbilanz und Geschäftsbilanz erfolgen und dadurch die Führung des Nebenhauptbuches hinfällig werden. Da jedoch über diese Verbindung gesetzliche Richtlinien zu erwarten sind, erübrigt sich vorerst ein Eingehen auf die darüber aufzuwerfenden Fragen. Ein Zusammenhang mit der Buchhaltung der früheren Zeitabschnitte besteht weder für die Steuer- noch für die Geschäftsbilanz. Infolgedessen bestimmt auch § 19 der Verordnung über Goldbilanzen, daß die infolge der Umstellung sich ergebenden, lediglich zahlenmäßigen Veränderungen im Vermögen eines Steuerpflichtigen an sich keine Steuerpflicht begründen.

Wenn das neue Geschäftsjahr mit dem 1. Juli oder 1. Oktober beginnt, kann man den Beginn des Geschäftsjahres mit rückwirkender Kraft auf den 1. Januar 1924 verlegen, um die Aufstellung der Geschäftsbilanz mit der Steuerbilanz zu verbinden. In diesem Falle wäre der abgelaufene Teil des laufenden Geschäftsjahres dem früheren Geschäftsjahr hinzuzurechnen. Wird jedoch eine Verlegung des Geschäftsjahres nicht beabsichtigt, so ist der abgelaufene Teil dem vorhergehenden und der noch nicht abgelaufene Teil des laufenden Geschäftsjahres dem neuen Jahre hinzuzurechnen. Die Dauer eines so verlängerten Geschäftsjahres darf jedoch 18 Monate nicht überschreiten. Diese Bestimmung gewinnt daher nur für die Betriebe praktische Bedeutung, deren Geschäftsjahr mit dem 30. Juni endet.

Wird weder eine Verlegung noch eine Verlängerung eines vom Kalenderjahr abweichenden Geschäftsjahres vorgenommen, so müßten die Bücher am 31. Dezember 1923 in Papiermark durch Aufstellung einer Abschlußbilanz ausgeglichen werden. Ab 1. Januar 1924 hätte die Führung der auf Grund der Steuerbilanz eröffneten Bücher in Goldmark zu erfolgen; nach Ablauf des Geschäftsjahres würden alsdann eine Abschlußbilanz und die geforderte Geschäftseröffnungsbilanz aufzustellen sein.

Gesellschaften, deren Geschäftsjahr am 31. März abschließt und die zur Veröffentlichung ihrer Jahresbilanz verpflichtet sind, werden diese noch in Papiermark aufstellen wollen, weil der Erfolg bei einer nachträglichen Umwandlung der gebuchten Vorgänge in Gold in keinem Verhältnis zu der aufgewandten Mühe steht. In diesem Falle hätten die üblichen Ueberträge ins Hauptbuch, das in Papiermark weitergeführt wird, in Billionen Mark zu erfolgen. Ein mit den Ziffern der Steuerbilanz eröffnetes zweites Hauptbuch würde dieselben Beträge in Goldmark aufzunehmen haben, welche Handhabung, da das Verhältnis zwischen beiden Rechnungsarten unverändert war, keine Schwierigkeiten bereitet.

Die hier vorgetragenen zum Teil umständlichen Rechnungsvorschläge werden wohl nur da Anwendung finden, wo die Aufstellung der Eröffnungsbilanz vor dem gesetzlichen Termin und die gleiche Bewertung des Vermögens in der Steuer- und Geschäftsbilanz nicht angestrebt wird (und zwar sind es hier wohl in der Hauptsache Erwerbsgesellschaften, bei denen die Aufstellung der Geschäftsbilanz durch die geforderte Umstellung des Kapitals bedeutsam wird). Es erscheint jedoch da, wo kein besonderes Interesse vorliegt, vorteilhafter, durch Uebereinstimmung von Steuer- und Geschäftsbilanz oder Verlegung des Wirtschaftsjahres die Unannehmlichkeiten einer doppelten Bilanzierung zu vermeiden.

(flspst) R. A.

Altgummi und seine Verwertung.

Die Verwertung der Betriebsabfälle ist für jede Gummiwarenfabrik von denkbar größter Wichtigkeit. Nicht allein wegen der dadurch möglichen Ersparnisse, sondern auch um die Gewißheit zu haben, Regenerate zu verarbeiten, deren Qualitäten mit geringen Schwankungen stets gleichbleibend sind. Die hohen Rohgummipreise zwingen den Fabrikanten dazu, die Regenerate nicht allein als Füllmittel zu verwenden, sondern Qualitäten zu schaffen, die ausschließlich mit Regenerat hergestellt werden. Dies ist jedoch nur möglich bei Verwendung wirklich erstklassiger Regenerate, die dem Fertigfabrikat die nötige Elastizität verleihen.

Die nachstehenden Zeilen sollen eingehend das alkalische Verfahren beschreiben und in zusammenfassender Weise die einzelnen Arbeitsleistungen berücksichtigen.

Sortierung der Altgummiabfälle.

Es ist von wesentlicher Bedeutung, die Abfälle in verschiedene Gruppen zu sortieren und diese Sortierung dauernd beizubehalten. Die nachstehende Aufstellung, die beliebig ergänzt werden kann, soll als Anhaltspunkt dienen und gleichzeitig den ungefähren Prozentsatz angeben, wieviel reines Regenerat aus den Abfällen gewonnen werden kann. Es muß noch bemerkt werden, daß stark vulkanisierte Abfälle, wie Massivreifen, Walzenspäne usw. nach diesem Verfahren kein brauchbares Regenerat ergeben. Am Schlusse soll für diese Abfälle auf ein anderes Verfahren aufmerksam gemacht werden, mit dem auch aus diesen Abfällen ein brauchbares Regenerat hergestellt werden kann.

Sortierung Nr.		Ergebnis Proz.
1	Ia graue Autoschläuche	82
2	Ia rote Autoschläuche	82
3	Ia Fahrradschläuche, schwimmend	68
4	Ia Fahrradschläuche, nicht schwimmend	60
5	Ia Autodecken mit Nieten	32
6	Patentgummiabfälle, transparent	78
7	Patentgummiabfälle, rot und schwarz	55
8	Klappen, leichter als spez. 1,2	70
9	Klappen, schwerer als 1,2	58
10	Auto- und Motorraddecken, glatt	56
11	Gummischuhe	43
12	Ballonstoffe	18
13	Ia Fahrraddecken	27
14	Helle Abfälle ohne Einlage	58
15	gewöhnliche helle Abfälle ohne Einlage	44

Sortierung Nr.		Ergebnis Proz.
16	gewöhnliche rote Abfälle	52
17	dunkle Abfälle ohne Einlage	45
18	dunkle Schläuche mit Einlage	18—34
19	Krankenkissen mit Einlage	26

Die Sortierung muß sorgfältig vorgenommen werden. Metallteile usw. müssen entfernt werden, damit eine Beschädigung der Maschinen vermieden und das Regenerat splitterfrei wird.

Das Mahlen der Abfälle.

Das Mahlen der Abfälle kann, falls Spezialmaschinen nicht zur Verfügung stehen, mit jedem Mischwalzwerk vorgenommen werden. Es ist darauf zu achten, daß die Abfälle möglichst fein gemahlen werden. Bei den Abfällen mit Einlage empfiehlt es sich, die Einlage separieren zu lassen. Falls die Einrichtung nicht vorhanden, kann diese Arbeit auch von Spezialfabriken vorgenommen werden. Dies ist jedoch nur dann zu empfehlen, wenn die Fracht und sonstige Unkosten diese Arbeit lohnend machen. Die gewonnenen Baumwollabfälle können weiterverarbeitet oder aber verkauft werden.

Die Einrichtung des Regenerierraumes.

Der Regenerierkessel. Hierzu eignet sich am besten ein stehender Kessel mit 12 Atmosphären Betriebsdruck. Der innere Durchmesser soll 1100 mm betragen, die innere Höhe 1600 bis 2000 Millimeter. Der Kessel soll so aufgestellt werden, daß die Deckelhöhe zirka 800 mm vom Boden entfernt ist. Dies ist nötig, um den Kessel bequem füllen und entleeren zu können. Ein genügend großer Kondenstopf sorgt für den geregelten Abdampf. Es ist jedoch darauf zu achten, daß der innere Teil des Topfes aus Eisenblech hergestellt ist, da Kupfer oder Messingblech in kürzester Zeit durch die Lauge zerstört wird. Kann der Abdampf nicht direkt durch die tiefere Lage des Kessels abgeführt werden, so drückt der Kondenstopf mit Leichtigkeit den Abdampf in einen höher gelegenen Abflußkanal.

Die Behälter zur Herstellung der Lauge. Hierzu sind zwei eiserne Behälter nötig. Der eine Behälter soll zirka 2 m lang, 70 cm breit und 80 cm hoch, der andere kann halb so groß sein. Diese werden zirka 1 m vom Boden entfernt an der Wand entlang angebracht und mit einem Reiberventil von zirka $1^1/_3$" verbunden. Auch dieses Ventil muß ganz aus Eisen sein. In dem größeren Behälter kann eine ganze Trommel kaustischer Soda gelöst werden, doch muß der Kessel am Boden eine einfache Dampfleitung zum Kochen des Wassers besitzen. Ist die Soda vollständig gelöst, so läßt man in den kleinen Behälter ein Quantum Lösung hinein, die dann mit Wasser auf den gewünschten Prozentsatz verdünnt wird. Der kleinere Behälter besitzt ebenfalls ein Ventil zum Anschluß eines Schlauches zum Füllen der Pfannen.

Die Pfannen. Diese können einen Durchmesser von 1 m haben und eine Höhe von 150 bis 200 mm. Die Ränder der Pfannen müssen mit Winkeleisen verstärkt werden. In die Winkeleisenränder der Pfannen werden drei Löcher angebracht, die gleichmäßig auf den Umfang verteilt sein müssen. Mit einem aus Rundeisen gefertigten Dreifuß, der an den Enden kleine Haken besitzt und oben einen Ring für den Flaschenzug hat, werden die Pfannen aus dem Kessel gehoben. Der Dreifuß muß selbstverständlich auf die Lochentfernung passen. Ueber dem Kessel wird eine Laufschiene für den bereits erwähnten Flaschenzug angebracht.

Die Behandlung der kaustischen Soda (Aetznatron).

Die Blechtrommel, in der das Aetznatron angeliefert wird, wird zuerst in ganz geschlossenem Zustand mit einem schweren Hammer so lange beklopft, bis der Inhalt in kleine Stücke zerschlagen ist, dann erst darf die Blechumhüllung entfernt werden. Die Stücke werden dann am besten in einem schließbaren eisernen Gefäß aufbewahrt. Ist jedoch der vorhin beschriebene Behälter groß genug, so wird der ganze Trommelinhalt in ihn entleert. Zum Regenerieren der Abfälle wird nun die Lösung wie folgt angesetzt: Auf 10 Gewichtsteile Aetznatron kommen 100 Gewichtsteile Wasser, so daß das spezifische Gewicht zirka 1,15 beträgt Die richtige Stärke der Lösung kann leicht mit einem Aerometer festgestellt werden Beim Kochen ist Vorsicht anzuwenden, da die Masse leicht aufspritzt. Der Arbeiter muß Gummihandschuhe und eine Schutzbrille anlegen. Ferner sind Lederschuhe durch Holzschuhe zu ersetzen, da die scharfe Lauge das Schuhwerk völlig zerstört. Wenn das Salz gelöst ist, wird gut durchgerührt. Dann ist die Lösung fertig zum Gebrauch für Abfälle ohne Einlage. Für Autoschläuche und Abfälle mit Einlage muß eine 20prozentige Lösung verwendet werden.

Das Füllen der Pfannen.

Die feingemahlenen Abfälle werden in Portionen von je 25 kg in die Pfannen gebracht und mit der beschriebenen Lösung übergossen. Die Abfälle müssen von der Lösung vollkommen überdeckt sein. In der Pfanne wird dann das Mahlgut und die Lösung mittels einer Schaufel innig gemischt, so daß jedes kleine Abfallteilchen von der Lösung umgeben ist. So vorbereitet kommen dann die Pfannen in den Kessel, wo sie 10 bis 12 Stunden mit 12 Atmosphären überhitztem Dampf behandelt werden.

Auskochen nach dem Regenerier-Prozeß.

Die Pfannen werden aus dem Kessel gehoben und die schmutzige braune Lösung wird von der Regeneriermasse abgegossen. Die einfachste Einrichtung besteht aus einem genügend großen Holzbottich mit einfacher, offener Dampfzuleitung und einem Auslaufventil. Ueber Ventilhöhe muß ein Siebboden von 2 mm angebracht werden. Die Masse wird in diesem Bottich eine Stunde lang gekocht. Beim Kochen bildet sich an der Oberfläche des Wassers ein dicker schmutziger Schaum, der abgeschöpft wird. Dieser Waschprozeß wird zweimal wiederholt; es muß während des Kochens mit einer Krücke gut gerührt werden. Ist beim dritten Mal Kochen das Schäumen noch nicht zu Ende, so muß das Regenerat ein viertes Mal gekocht werden, und so weiter, bis das Waschwasser nur noch minimal rotes Lackmuspapier blau färbt. Nach Beendigung des Waschens wird das Regenerat auf der enggestellten Waschwalze solange gewaschen, bis es zu einem Fell zusammenhängt. Die Felle werden dann bei 50° C im Trockenraum getrocknet.

Wesentlich einfacher gestaltet sich das Waschen in einem mechanisch betriebenen Waschbottich. Dieser ist vollständig aus Eisen hergestellt und mit einem Siebboden versehen. Die Rührflügel werden während des Kochens mittels Zahnradgetriebe in Bewegung gesetzt. Der Bottich besitzt hinten ein Auslaufventil für die schmutzige Kochbrühe und vorn eine größere Entleerungstüre. Mit dieser Einrichtung ist man in der Lage, gleichzeitig größere Quantitäten gut durchzuwaschen. Durch die dauernde Bewegung des Mahlgutes ist der Kochprozeß wesentlich schneller beendet, wodurch Zeit und Dampf gespart wird. Genau so verhält es sich mit dem Trocknen des Regenerats mittels einer Trockentrommel. Das Nachwaschen des Regenerates auf dem Waschwalzwerk ist in der halben Zeit beendet, da es nicht nötig wird, das Regenerat solange laufen zu lassen, bis es zu Fellen zusammenhängt. Es genügt vielmehr, das Regenerat mit fließendem Wasser gut durchzuwaschen, das Wasser abzustellen und den größten Teil des Wassers wieder mittels der enggestellten Walze zu entfernen. Als Trockenapparat hat sich eine Trommel von zirka 2500 mm Länge sehr gut bewährt. Diese hat einen mittels Dampf von ½ Atmosphäre heizbaren Boden, in der Mitte eine durchgehende Welle, auf der verstellbare Flügel angebracht sind. Oben ist die Trommel offen und wird während des Trocknens mit Holzdeckel abgedeckt. In diesem befinden sich gelochte Siebbleche, damit sich der Wasserdampf entfernen kann. Durch die sich ständig bewegenden Flügel wird das Regenerat in ganz kurzer Zeit vollständig trocken. Das gut getrocknete Regenerat wird nunmehr auf der so eng wie möglich gestellten Mischwalze solange laufen gelassen, bis es sich zu einem feinen dünnen Blatt glatt vereinigt hat. Die Walze muß mit einem scharfen Abstreifmesser versehen sein, das gut an die Walze angepreßt werden kann. Will man plastisches Regenerat erzielen, empfiehlt es sich, gleich 5 Prozent Harzöl beizumischen. Zähflüssiges Kumaronharz hat sich ebenfalls sehr gut bewährt.

Sind die Abfälle nicht ganz splitterfrei gewesen, was hauptsächlich bei gekauften Abfällen der Fall ist, so ist es unbedingt nötig, das Regenerat von den Eisenteilchen zu reinigen. Auf einfachste Art geschieht dies mittels der Schlauchmaschine, wenn Siebpressen nicht zur Verfügung stehen. Es genügt ein Mundstück mit 4 bis 5 mm großen Sieblöchern, die nach außen hin größer sein können. Ganz engmaschige Drahtsiebe werden im Kopf auf das Siebmundstück gelegt und das Regenerat durchgepreßt. Auf den engen Drahtsieben bleiben die Metall- und Eisensplitter haften, so daß ein ziemlich reines Regenerat erzielt wird.

Bei Beachtung aller dieser Vorschriften kann für ein wirklich vorzügliches Material garantiert werden.

Zum Schlusse sollen noch zwei weitere Verfahren berücksichtigt werden.

Die Verwendung von Oel (Harzöl, Goudron, Teeröl und ähnliche Stoffe).

Scheidet das alkalische Verfahren den größten Zeil der Füllmittel in den Abfällen aus, so daß das Regenerat sehr an Gummigehalt angereichert wird, so entsteht beim Oelverfahren fast gar kein Verlust. Selbstverständlich ist auch die Qualität der Regenerate wesentlich geringer.

Die Abfälle werden wie üblich fein gemahlen und zu 10 kg Mahlgut wird zirka 1½ kg Oel auf dem Walzwerk beigemischt. Die Pfannen werden gefüllt und der ganze Pfanneninhalt mit Wasser übergossen,

bis der Inhalt vollständig überdeckt ist. Der Kessel wird dann gefüllt und es genügt ein Druck von 5 bis 6 Atmosphären bei 8 bis 10 Stunden Regenerierdauer. Das fertige Produkt braucht nicht gekocht zu werden, sondern es genügt das Waschen auf dem Waschwalzwerk. Die weitere Behandlung ist genau wie beim ersten Verfahren.

Regenerat aus stark vulkanisierten Abfällen.

Es werden immer noch in vielen Fabriken Walzenspäne von Papierwalzen, Lastwagenreifen usw. als wertlos weggeworfen oder billig verkauft. Dabei sind auch mit diesem Material gute Resultate zu erzielen. Die beiden vorstehenden Verfahren eignen sich jedoch nicht, um diese Abfälle brauchbar zu verarbeiten.

Die fein gemahlenen harten Abfälle werden auf der Mischwalze mit Naphthalin vermischt und zwar kommen auf 100 kg Abfälle 15 kg Naphthalin. Durch Beimischen von Teeröl wird das Regenerat geschmeidiger. Die Pfannen werden wie üblich gefüllt, jedoch kommt das Mahlgut trocken in die Pfannen, da Naphthalin im Wasser leicht verflüchtigt. Bei 6 bis 8 Atmosphären Dampfdruck wird das Material 8 bis 10 Stunden behandelt. Es empfiehlt sich, den Abdampf in einen Wasserschacht zu leiten, damit die Naphthalindämpfe sich nicht entzünden können. Zudem werden die Kanalleitungen, wenn dies nicht geschieht, innen mit einer ganzen Schicht Naphthalin überzogen, wodurch große Unannehmlichkeiten entstehen können. Ferner wird der beißende Abdampf, der den Augen schadet, im Wasser vollständig niedergeschlagen. Die Weiterbehandlung ist wie bereits beschrieben, doch muß das Regenerat ausgekocht werden, da sonst die Fertigwaren einen Naphthalinausschlag erhalten. Für Dichtungsplatten und sonstige gewöhnliche Gummiwaren eignet sich dieses Regenerat vorzüglich. —p.

Allerhand aus der Branche.

Besserung? Die augenblickliche wirtschaftliche Situation in unserer Branche ist unklar. Nach den Berichten der Fachleute soll es an Aufträgen nicht gerade mangeln, aber dennoch ist das Geschäft schleppend geworden. Die teilweise Streikbewegung trägt dazu bei, die Lage zu trüben. Die Lieferanten betonen plötzlich wieder die Unverbindlichkeit der Lieferfristen. Eine Reihe wichtiger Auslandsbestellungen, vor allem auf dem Gebiete der Wagenbereifungen, sind durch die Arbeitsniederlegungen fraglich geworden. Hin und wieder erscheinen sogar freibleibende Angebote wieder auf dem Plan. Es ist eben eine Ungeklärtheit entstanden. Die Lust, Reisende auf den Weg zu schicken, ist seit ein paar Wochen nur noch in geringem Maße zu spüren. Man sprach davon, daß das Vierteljahrsende vielleicht mitschuldig sein könnte. Die Geldknappheit ist aber wohl der Hauptgrund. Und auch das Ausbleiben des Frühlings mag zu der gegenwärtigen Zurückhaltung beitragen. Es ist zu hoffen, daß in einigen Wochen die gegenwärtige Stockung überwunden sein wird.

Lokomobilringe. Die für Lokomobilen benötigten Kessel-Ausziehdichtungen werden in den kommenden Wochen, namentlich von der Landwirtschaft, einer Nachprüfung unterzogen. Denn diese Arbeiten werden kurz nach der Landbestellung vorgenommen. Natürlich braucht nicht allein die Landwirtschaft derartige Ringe, sondern auch der Kanalbau benötigt sie, wie überhaupt zahlreiche Gewerbe. Es ist deshalb an der Zeit, die Kundschaft auf den Bezug der Lokomobilringe hinzuweisen, die für die ausziehbaren Kessel benötigt werden. Die Ringe werden in verschiedenen Dimensionen benutzt. Sie sind mit zwei oder drei, auch mit mehr Leineneinlagen versehen, sowie meist mit Leinenumlage. Nach Art der Mannlochringe gibt es gewickelte Ringe. Aber auch aus Platten gestanzte Ringe finden Verwendung. Mit diesen Ringen werden sowohl die äußeren, d. h. vorderen, wie auch die hinteren Stirnwände abgedichtet. Ihre Stärke schwankt zwischen 4 bis 15 mm, je nach den Ansprüchen. In den meisten Fällen sind die Ringe nur einmal benutzbar. Wenn die alten Ringe aber vorsichtig abgenommen werden, kann man sie nach Einreiben mit Graphit zuweilen wieder benutzen. Außer Gummiringen kommen auch Asbestkautschukringe mit und ohne Drahtgewebe zum Gebrauch. Typisch sind die in die Ringe eingelassenen Löcher, die dem Befestigen mittels Schrauben dienen. Lokomobilringe können einen Durchmesser bis 1½ und 2 m haben. Der Rand der Ringe variiert zwischen 40 und 125 mm. Sie bilden, wie gesagt, für die nächsten Wochen einen begehrten Handelsartikel.

Latrinenschläuche. Kommt der Frühling ins Land, so wird an die Düngung gedacht. Allerdings ist der Latrinenschlauch in der Großstadt auf dem Aussterbeetat angelangt. Die Kanalisation hat ihm den Garaus gemacht. Nur noch in mittleren und kleineren Städten bestehen Abfuhrunternehmungen, die als Hauptkundschaft in Latrinenschläuchen in Betracht kommen. In früheren, besseren Zeiten war ein Auftrag in Latrinenschläuchen ein gutes Geschäft. So ein Schlauch, 4 m lang, 105 mm Durchmesser, mit 10 bis 12 mm Wand und Kordelumwicklung stellte sich immerhin auf 100 Mark. Wenn gleich mehrere derartige Schläuche verkauft wurden, so konnte man ganz zufrieden sein. Heute ist ein Latrinenschlauch eine gewisse Rarität geworden. Auch hat man im Laufe der Zeit sparen gelernt, so daß man nicht mehr das gesamte Leitungsmaterial aus Gummischläuchen nimmt, sondern sich der Metallrohre bedient und die Gummischläuche nur als meterlange Zwischenverbindungen für Biegungen und Knickstellen benutzt. Die Maße der Latrinenschläuche variierten zwischen 75 und 125 mm Innendurchmesser mit einer Wandstärke von 8 bis 12 oder gar 15 mm. Es gab Saug- und Druckschläuche. Ohne Saugschläuche, die in die zu leerende Grube eingelassen werden, geht es allerdings auch heute noch nicht. Dagegen sind die in der Regel 3 oder 4 m langen Latrinenschläuche, wie erwähnt, auf 1 und 2 m reduziert. An Stelle der Latrinenschläuche werden jetzt vielfach kleine Jauchepumpen, wenigstens auf dem Lande, benutzt, an denen sich ebenfalls kleine Gummischläuche befinden, die etwa 45 bis 65 mm Lochweite besitzen und etwa 1 bis 1½ m lang sind. Auch diese Schläuche erfreuen sich größerer Beliebtheit als Latrinenschläuche, da ihr Anschaffungswert natürlich bei weitem nicht so hoch ist, wie der der Latrinenschläuche. Wichtig für die Lebensdauer der Fäkalienschläuche ist ihre fachgemäße Behandlung. Daß Latrinen- oder Jaucheschläuche immer mit einer Gummi-Innenspirale, verdeckt, geliefert werden müssen, ist nicht der Fall. Es gibt, oder richtiger gesagt, es gab sehr viele Fäkalienschläuche, die ohne Spirale gebraucht wurden, und zwar mit gutem Erfolge. Die Spirale hat ihre guten und schlechten Seiten. Alle Schläuche besaßen aber Jute- oder Teerkordelumwicklung. Was nun die Haltbarkeit anbetrifft, so sollte jeder Lieferant den Verbraucher darauf hinweisen, daß er für sorgsamste Behandlung und Reinigung sorgen muß. Denn wenn Fäkalienschläuche nicht sehr vorsichtig behandelt werden, werden sie bald verschlissen sein. Leicht erfolgen auch Knickungen der Spirale oder des ganzen Schlauches durch Ueberfahren und dergleichen. Ist die Spirale gebrochen, so ist der Latrinenschlauch meist nicht mehr in seiner ganzen Länge brauchbar. Vielmehr muß er dann zerschnitten werden, damit man wenigstens die Enden noch verwenden kann. Daß diese Arbeit von einem Fachmann ausgeführt werden muß, liegt auf der Hand; denn der Laie wird nur selten in der Lage sein, die wichtige Verdeckung der Spiralen vorzunehmen. Liegt aber eine Spirale offen, so wird sie bald Veranlassung sein, daß die Fäkaliensäuren ins Schlauchinnere dringen und die Seele zersetzen. Dabei sei daran erinnert, daß Latrinen- und Jaucheschläuche natürlich mit Muffen versehen sind, in die die Rohrenden gesteckt und um die die Rohrschellen gelegt werden. Die Schlaucheinlagen sind in diesen Muffen aus dem eben erwähnten Grunde gleichfalls verdeckt, denn sonst zieht sich durch die Leinwandeinlage die Säure ins Schlauchinnere. Nicht allein aus praktischen Gründen, sondern vielfach auch, um günstigere Preise herausholen zu können, sind viele Schläuche mit konischen Muffen versehen, d. h. sie sind an den Enden erweitert. Früher wurde diese Erweiterung vom Hersteller kostenlos übernommen, heute muß man dafür entsprechend mehr bezahlen, so daß sich die Aufweitung nicht mehr recht lohnt. Schließlich sei auch noch daran erinnert, daß verschiedene Meinungen darüber bestehen, ob ein enggerippter, ein weitgerippter oder ein innen und außen glatter Latrinenschlauch besser und zweckmäßiger sei. Ein glatter Schlauch wird sich in allen Fällen von längerer Haltbarkeit erweisen, so daß die Spiralschläuche für Fäkalien meist außen glatt geliefert werden. Latrinenschläuche mit innen freiliegender Spirale werden des glatten Durchganges der Fäkalien halber überhaupt nicht gebraucht.

Muskelklopfer. Wer den modern gewordenen Boxsport, überhaupt Schwer- oder Leichtathletiksport und alle Sportarten aus eigener Anschauung kennt, weiß, wie wichtig die Massage für das sportliche Gelingen und den Siegerfolg ist. Sobald ein Sportsmann im Kampfe eine kurze Pause hat oder seinen Wettbewerb erledigte, greifen ihn die Masseure an und frottieren und kneten seine Muskeln. Dabei wird ein Gerät aufgefallen sein, von dem eigentlich nur wenige wissen, daß auch hier Gummi die Hauptsache ist. Es ist ein Fischbein- oder Rohrstiel, der vibrieren muß. An seinem Ende ist ein Gummiball aufgesteckt, der massiv rund oder halbkreisförmig ist. Dieser Ball, die sogenannte Gummizwetsche, ist etwa 12 bis 15 mm stark und besteht aus einer mehrfach durchlochten Gummiplatte. Dieser Plattenball dient als Knet- bzw. Klopfapparat. Man schlägt die Muskeln des Sportsmannes, die dadurch belebt werden. Ein anderer, dem gleichen Zweck dienender Massageapparat aus Gummi ist aus drei Gummischnuren von zirka ¼ m Länge hergestellt. Seine Schnurenden sind jeweils

etwa ½ Zoll breit. In der Mitte sind die Schnüre miteinander verbunden. Am Ende befindet sich ein Handgriff. Auch mit diesem Apparat wird der zu Massierende abgeklopft. Leider sind solche Massageapparate in Gummiwarengeschäften fast gar nicht anzutreffen. Man kann dort nur Massageapparate aus umsponnenen Gummibändern oder aus Kork oder Holz erhalten. Dagegen verkauft fast jedes große Sportgeschäft diese Gummimassageapparate, Muskelklopfer genannt. Man sieht hier wieder, daß der Leitsatz: Gummiwaren dem Gummiwarenhändler noch immer nicht genügend durchgedrungen ist.

Gumminägel. Daß man sie für Nähmaschinen gebraucht, ist bekannt. Es sind eiserne Nägel, etwa 12 mm lang mit flachem oder halbrundem Kopf aus Gummi von 9, 10, 12 und 13 mm Durchmesser. Die Höhe des Gummikopfes beträgt etwa 5 bis 10 mm, je nachdem, ob die Gumminägel für größere oder kleinere Nähmaschinen verwendet werden, bei denen sie für das Eisengestell der Maschine als Puffer dienen. Um das Durchstoßen des Nagels zu verhindern, legt man über diesen bei der Fabrikation ein Messing- oder Leinenstück. Es ist klar, daß ein fortwährendes Vibrieren beim Nähen der Maschine, namentlich bei elektrisch nähenden Maschinen, den Gummikopf mit der Zeit lädiert, so daß der Nagel durchgreift. Merkwürdigerweise sind solche verhältnismäßig kleine Nägel noch nicht durch größere Nägel oder Puffer, wie bei Schreibmaschinen, ersetzt worden. Zweifellos ist für die Haltbarkeit des oberen Nähmaschinenmechanismus ein größerer Gummikopf weit besser. Weniger bekannt ist, daß Gumminägel auch bei Registrierkassen als Stoß- und Vibrationspuffer benutzt und in das den Mechanismus tragende Brett eingeschlagen werden. Sie dienen also dem gleichen Zweck, wie bei der Nähmaschine. Gumminägel findet man jetzt auch an den Radioapparaten und zwar an der Unterfläche des auf Holz stehenden Lautempfängers. Sie werden auch als Wandpuffer für Bilder und Uhren gebraucht. Man sieht auch Uhren auf Holzkonsolen, unter denen sich Gumminägel befinden. Die Verwendung von Gumminägeln wird sicherlich auch noch für manches andere möglich sein.

Flakonverschlüsse. Daß Gummiwaren auch dort wieder in Aufnahme kommen, wo man ihren Verbrauch einschränken mußte, teils der Warenknappheit, teils des Preises halber, beweisen die Parfümfabriken, die an Stelle der Gelatinehaut sich der kleinen schwarzen oder roten Patentgummikappen bedienen, die, aus Platte 10 oder 12 hergestellt, den Duft intensiver als alles andere in der Flasche festhalten. Auch für Medizinflaschen werden diese Flakonverschlüsse benutzt. Sie besitzen etwa 10 bis 25 mm Durchmesser. Andere Flakonverschlüsse werden in etwa 25 mm Höhe angefertigt. Für Lagerflaschen und dergleichen kommen auch 30 bis 60 mm im Durchmesser fassende Flakonverschlüsse zur Benutzung. Auf der Leipziger Messe konnte man bei einigen großen Parfümfabriken derartige Gummiverschlüsse bemerken. Diese hatten allerdings nicht die bekannte schwarze, bzw. rote Farbe, sondern waren marmoriert und taubenblau und hell gehalten. Bei Untersuchung einiger dieser Verschlüsse zeigte sich, daß es sich nicht allein um Gummiverschlüsse handelte, sondern um Gummiplättchen, auf deren der Flaschenöffnung zuliegenden Seite ein feines Gelatinehäutchen angebracht war. Letzteres aus folgendem Grunde: Durch die immerhin mögliche Verdunstung von Sprit wird der Gummi angegriffen, löst sich auf oder färbt ab und wird unansehnlich. Trotzdem verwendet man Gummihäutchen, weil die Abdichtung des Gelatinehäutchens bei den feinen und teueren Parfüms keine genügende ist. Im übrigen soll dieses Gummihäutchen in Zukunft mit dem Gelatinehäutchen nicht mehr fest durch Aufkleben verbunden werden, sondern lose darunter liegen. Dann kann vor dem Verkauf das Gummiplättchen, das sozusagen als Lagerschutz dient, entfernt werden. Denn die meisten Parfümkäufer wünschen wenigstens etwas von dem Duft zu riechen. Dem Gummiflakonverschluß fällt also eine nicht unwichtige Rolle zu.

Gymnastikapparate. Der Fortschritt, den der Sport in Deutschland gemacht hat, wirkt sich auch in der vermehrten Benutzung von Zimmer-Gymnastikapparaten aus. Diese Gerätschaften für gymnastische Uebungen bestehen aus den bekannten bunt überzwirnten oder mit Seide durchsponnenen Gummifädensträngen, die über Rollen laufen, beiderseits Handgriffe besitzen und so mit beiden Händen bearbeitet werden, oder aus solchen mit einem Handgriff und mit einer Oese, die am Fußboden, an der Tür oder sonstwo befestigt werden. Damit werden Arm- und Beinstreckungen vorgenommen oder Brust- und Bauch-, wie Rückenstreckungen in den verschiedenen Körperlagen. Muskelstärker, Armstrecker usw. sind ihre gebräuchlichsten Verkaufsnamen. Die Gummischnüre sind verschieden stark, so daß die Apparate, je nachdem, für Männer, Frauen oder Kinder benutzt werden können. Diese Apparate dienen auch den Athleten für Vorführungen. Es gibt eine ganze Anzahl verschiedener Systeme.

Kuponringe. Man sieht jetzt wieder mehr Kuponringe im Handel und im Verbrauch. Geschäfte, die diesen Artikel früher zum Einpacken und Befestigen der Papierhüllen um Pakete und Paketchen benutzten, dann aber darauf verzichten mußten, bedienen sich wieder der kleinen roten, dünnen, elastischen Gummibändchen; vornehmlich Zuckerwaren-, Konfitüren- und Schokoladengeschäfte, aber auch Buchhandlungen, Papiergeschäfte, Optiker und dergleichen. Größere und flachere Kuponringe, sogenannte Faden- oder Paketbänder gebraucht man neuerdings auch zum Festhalten der Aermel an Klubjacken, Oberhemden, als schnellen Strumpfhalterersatz usw.

Wurstspritzendichtungen. Für Wurstmaschinen verwendet man Gummischeiben aus einer mittelzähen Qualität, ohne Einlage in kreisrunder Form, die, je nach der Dimension der Wurstmaschine, 10 bis 20 cm groß und etwa 10 bis 14 mm stark sind, mit einem konzentrischen Lochausschnitt von 15 bis 20 mm. Sie dienen bei der Wurstmaschine als Kolben. Mit ihnen wird die Wurstmischung durch die Maschine in den Darm gedrückt. Nach Fertigstellung der Würste schnellen die Gummiringe wieder zurück. Andere Gummikolben sind sehr elastisch. Sie dienen der Bearbeitung von dünnen Würsten, Saucischen oder Bratwürsten. Die Dicke der Ringe ist etwa 20 bis 30 mm. Die Anfertigung dieser Wurstmaschinenringe erfolgt in allen großen Werken der Branche. Meist wissen aber die Zwischenhändler noch nicht einmal, daß es überhaupt solche Artikel gibt. Denn die Lieferanten pflegen solche Geschäfte zu sein, die sich mit Schlachtereiartikeln befassen, wie ja auch Darmhandlungen solche Gummiringe führen. Da die einzelnen Ringe aber für die verschiedenen Wurstmaschinensysteme verschieden groß sind, ist die Unterhaltung eines Lagers natürlich unrationell.

Zeitweise Stillegung
der Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover.

Wir hören vom Wirtschaftsverband der hannoverschen Industrie: „Nachdem die Leitung der Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie in den letzten Wochen in langmütigster Geduld bei ihren Verhandlungen mit der Belegschaft bis an die äußerste Grenze des Entgegenkommens gegangen war, hat trotzdem ein Teil der Belegschaft am 31. März abteilungsweise die Arbeit niedergelegt. Da unter diesen Umständen die Weiterführung des Betriebes unmöglich wurde, hat die Leitung sich genötigt gesehen, den Betrieb stillzulegen und die gesamte Belegschaft zu entlassen. Durch die Stillegung der Conti werden zirka 12 000 Arbeiter betroffen. Es ist anzunehmen, daß die Belegschaften der übrigen Gummi-Industrie infolge der guten Verhältnisse zu den bezüglichen Leitungen nicht mit hineingezogen werden.

Nach den neuesten, uns kurz nach Redaktionsschluß zugegangenen Mitteilungen, besteht Aussicht, daß der Streik bald beendet sein wird.

Verlängerung der Frist zur Abgabe der Vermögenssteuererklärungen.

Das Reichsfinanzministerium hat dem Ersuchen der Spitzenverbände der deutschen Industrie um Verlängerung der Frist zur Abgabe der Vermögenssteuererklärungen insoweit entsprochen, als der Termin zur Abgabe der Vermögenssteuererklärungen nunmehr bis zum 30. April 1924 verlängert worden ist.

Meinungsaustausch.

Zur Vermögenssteuer-Bilanz.

„Auf Grund der Bewertungsvorschriften für das Betriebsvermögen ist zu entscheiden, ob die vollen Tageswerte der Goldmark-Eröffnungsbilanz für Einkommensteuer oder niedrigere Vermögenswerte einzusetzen sind. Das Interesse des Steuerpflichtigen erheischt, für die Einkommen-Steuer die Werte so hoch wie möglich zu bemessen, damit nicht im nächsten Jahre etwas als Einkommen versteuert werden muß, was am 1. Januar 1924 im Vermögen bereits vorhanden war. Kluge Kaufleute erachten es als vorteilhafter, von einer allzu vorsichtigen Bewertung abzusehen, da eine verringerte Einkommensteuer durch die etwa erhöhte Vermögenssteuer nicht wettgemacht werden kann. Die Ersparnis an Einkommensteuer durch volle Einsetzung der Tageswerte wird namentlich dann wirksam werden, wenn erhebliche Anlagewerte in Betracht kommen, an denen Abschreibungen möglich sind.

Im § 19 der Verordnung über die Goldmarkbilanzen ist ausdrücklich betont, daß alle durch die Umstellung erfolgenden Aufwertungen weder Einkommen-, Vermögen- oder Körperschaftssteuerpflicht für die zurückliegende Zeit begründen, noch der Kapitalverkehrssteuer unterliegen. Was also in früheren Jahren bereits abgeschrieben wurde, kann nach Wiederaufnahme in die Vermögens-Bilanz künftighin nochmals abgeschrieben werden. Diese, offenbar im Interesse der Bilanz-Wahrheit getroffene Bestimmung dürfte sicherlich die gewünschte Beachtung finden.“

Carl Kreiter.

* * *

Die vorstehenden Ausführungen, die zweifellos eine wichtige Frage behandeln, nämlich die, ob es zweckmäßig ist, die Gegenstände des Anlage- und Betriebskapitals auf Grund der sogenannten „Kannvorschrift“ im § 33 der Durchführungsbestimmungen zur zweiten Steuernotverordnung hoch oder niedrig, d. h. zu dem Wert bzw. Preis vom 31. Dezember oder 1. April einzusetzen, bedürfen noch einer Ergänzung. Bei der Entscheidung müssen sich die Steuerpflichtigen vor allem vergegenwärtigen, daß zwischen der Vermögenssteuerbilanz vom 31. Dezember 1923 und der Goldmarkeröffnungs-Bilanz vom 1. Januar 1924 gemäß der Verordnung über Goldbilanzen vom 28. Dezember 1923 ein gewisser Zusammenhang besteht, denn nach dem § 34 der zweiten Steuernotverordnung sind die in der Eröffnungsbilanz enthaltenen Werte bei der Veranlagung zur Vermögenssteuer 1924 — soweit anderweitige Vorschriften nicht bestehen — entsprechend zu berücksichtigen. Je höher also beispielsweise das Warenkonto in die Eröffnungs- und auch Vermögenssteuerbilanz eingesetzt wird, desto geringer ist der darauf entfallende Geschäftsgewinn des Jahres 1924, je höher die Anlagegegenstände eingesetzt werden, desto größer können die Abschreibungsquoten bemessen werden, die wiederum den Geschäftsgewinn vermindern. Danach dürfte es sich schon aus rein privatwirtschaftlichem Interesse empfehlen, die Bewertungsvorschriften auch dort genau einzuhalten, wo sie eine höhere Bewertung vorsehen als die Vorschriften über die Eröffnungsbilanzen. (fplst) D. Red.

* * *

Die Zahlungsbedingungen der Gummiwarenfabriken.

„Die Zahlungsbedingung „7 Tage nach dato der Faktura zahlbar“ dürfte nur noch in ganz vereinzelten Fällen von den Gummiwarenfabriken gefordert werden. In den meisten Fällen wird auch von den Gummiwarenfabriken, ebenso wie von den anderen Fabriken der technischen Branche, ein Ziel von wenigstens 14 Tagen offiziell eingeräumt. Mitunter hört man auch von Verkäufen gegen 6-Wochen-Akzept, bei welchem Käufer und Verkäufer die Diskontierungskosten zu gleichen Teilen übernehmen.

Aber auch das Ziel von 14 Tagen ist, wie die praktischen Erfahrungen bisher bewiesen haben, in den meisten Fällen nur eine platonische Forderung. Die Fälle werden an den Fingern aufzuzählen sein, in denen die Fabriken tatsächlich Zahlung nach 14 Tagen erhalten, da die Käufer in der Regel ein Ziel von mindestens 4 Wochen stillschweigend in Anspruch nehmen. Inoffiziell wird also kaum zu widerlegen sein, daß ein vierwöchentliches Ziel allgemein üblich geworden ist und damit dürfte aber auch die äußerste Grenze erreicht sein, bis zu der die Fabriken unter den gegenwärtigen Verhältnissen entgegenkommen können.

Es ist ganz ausgeschlossen, daß die Forderung nach einem Ziel von 3 Monaten in absehbarer Zeit erfüllt werden kann, da, wie die Redaktion schon ganz richtig hervorgehoben hat, die besonderen Verhältnisse in der Gummi-, sowie auch in der Asbest- und Packungs-Industrie dies einfach nicht zulassen. Rohstoffe usw. sind meistens nur gegen Kasse erhältlich, wobei noch zu berücksichtigen ist, daß der Weg vom Einkauf bis zum Umsatz der fertigen Ware mitunter ein ziemlich langer ist. Löhne und Betriebskosten erfordern außerdem die Bereitstellung erheblicher Mittel, so daß bei einem Ziel von 3 Monaten für die Verkäufe kaum eine dreimalige Umsetzung des Betriebskapitals im Jahre möglich wäre.

Die Verknappung der Zahlungsmittel ist aber bei den Fabriken im Verhältnis kaum kleiner als beim technischen Händler; es ist vielmehr anzunehmen, daß die Kreditbeschaffung bei ihren entsprechend größeren Ausmaßen viel schwieriger ist, als beim kleineren Geldbedarf des Händlers. Wenn der Herr Einsender aus Nr. 25/26 das Dreimonatsziel zur Ueberbrückung der Kalamität fordert, dann kann er selbst am besten ermessen, welche Aufwendungen für die hohen Bankzinsen usw. die Fabriken heute schon zu tragen haben und daß diese zum Ruin der Industrie führen müßten, wenn die Opfer durch weitere Zielverlängerung gänzlich untragbar würden.

Es darf nicht verhehlt werden, daß die Gummiwarenindustrie zurzeit von einer schweren Krisis befallen ist und daß verschiedene Fabriken in dem erbitterten Konkurrenzkampf der letzten Monate die nötige Vorsicht außer acht gelassen haben und sich durch Verlustpreise schweren Schaden zufügten. Wenn die Schwierigkeiten noch durch verlängerte Kreditgewährung an die Käufer vergrößert werden sollten, dann müßte dies schließlich zur Katastrophe führen, die nicht zum wenigsten auch dem Händler schweren Schaden zufügen würde.

Der großen Geldnot, unter der wir heute alle zu leiden haben, kann nur dadurch wirksam begegnet werden, daß uns der ausländische Kredit wieder eröffnet wird, der zur Wiederbelebung unserer wirtschaftlichen Lage immer dringender erforderlich wird. Nur dadurch wird es auch möglich sein, für den ganz unzulänglichen Kredit, der von den inländischen Banken zur Verfügung gestellt werden kann, günstigere Bedingungen zu erzielen. Die geradezu wucherischen Forderungen von Bankzinsen und Kreditspesen belasten Industrie, Handel und Konsum in unerträglicher Weise und verhindern nicht nur den notwendigen Preisabbau, sondern wirken verteuernd auf alle Konsumartikel.

Solange aber die unerträgliche Geldknappheit nicht behoben werden kann, muß auch der Handel alle Kräfte anspannen, um seinen Zahlungsverpflichtungen pünktlich nachzukommen, denn nicht zum wenigsten liegt es auch in seinem Interesse, daß die Produktionsmöglichkeit wenigstens einigermaßen erhalten bleibt. Sehr zu begrüßen wäre es allerdings, wenn die immer wieder fehlgeschlagenen Bemühungen zur Einführung einheitlicher Zahlungsbedingungen in unserer gesamten Branche endlich einmal zum Ziele führen könnten. Bei einem einheitlichen Modus würde sich der Zahlungsverkehr bedeutend einfacher gestalten lassen und für Handel und Industrie gleichermaßen von Vorteil sein.“ Sn.

Die wichtigsten Absatzgebiete für amerikanische Gummireifen in 1923.

Die Rangliste der Bestimmungsländer für exportierte amerikanische Gummireifen weist 1923, wie die „India Rubber World“ vom 1. März 1924 mitteilt, einige wesentliche Verschiebungen gegenüber 1922 auf. Großbritannien, Argentinien und Kuba sind zwar auch in 1923 die Hauptabsatzländer geblieben, aber andere Länder zeigen große Veränderungen. Neu-Seeland steht jetzt an vierter Stelle und Japan, das 1922 mit einem Import von nur 7297 Reifenmänteln an 29. Stelle stand, nimmt jetzt mit 52 943 Reifen die achte ein. Ebenso ist Italien mit 14 164 Reifen in 1923 gegenüber 6260 in 1922 von der 33. zur 19. Stelle aufgerückt. Der Import Frankreichs und Brasiliens dagegen ging zurück, so daß ersteres jetzt nicht mehr an 13., sondern an 29. Stelle und letzteres an 13. statt wie früher an 7. Stelle steht. Der gesamte Export an Gummireifen, der 1922 1 325 753 Stück betrug, wird für 1923 auf 1 362 741 Stück geschätzt.

Die Lage des deutschen Maschinenbaues im März 1924.

Der Arbeitsmarkt der deutschen Maschinenindustrie zeigte noch sehr wenig Bedarf an Arbeitskräften. Lohnbewegungen störten im allgemeinen die Arbeit nicht, wenn auch hier und da erhöhte Forderungen auftraten. Gewisse Unruhe brachte dagegen die mehr und mehr zur Herabsetzung der Selbstkosten notwendig gewordene Verlängerung des Arbeitstages, die im Maschinenbau schon weitgehend erfolgte. Es gelang in den meisten Fällen, die Arbeitnehmer von der Notwendigkeit der Mehrarbeit für die Verbilligung der Erzeugungskosten zu überzeugen, obgleich der vorliegende Auftragsbestand an sich noch nicht zu einer Arbeitszeitverlängerung auf der ganzen Linie zwang. Die Vorratsanfertigung trat der Kapitalnot halber in den Hintergrund. In den Zweigen des Maschinenbaues, die für besonders notleidende Industrien arbeiten, also z. B. für die Bauindustrie, wird weiter nur einzelne Tage in der Woche und mit verminderter Belegschaft gearbeitet. Die Zahl der Anfragen hat zugenommen und zwar mehr aus dem Inland als aus dem Ausland, jedoch sind die Auftragseingänge meistens noch ungenügend. Der Lokomotivbau empfindet infolge der Knappheit von Auslandaufträgen die bedrängte Lage der Reichseisenbahn und damit den Mangel an ihren Aufträgen doppelt stark. Die Fleischereimaschinen-Industrie hat zeitweise sehr unter belgischen und französischen Unterbietungen gelitten. Auch die Bestellungen an Kraftmaschinen ließen trotz zahlreicher Anfragen sehr zu wünschen übrig. Dagegen ist der Textilmaschinenbau wegen der erheblichen Belebung der Textilindustrie augenblicklich genügend beschäftigt.

Infolge des im ganzen immer noch recht geringen Beschäftigungsgrades der Industrie war Mangel an Brennstoffen, Rohstoffen und Frachtraum kaum zu verzeichnen. Neuerdings mehren sich Klagen, daß die Walzwerke die Ablieferungstermine verlängern, daß manche Materialaufträge schwer unterzubringen seien und daß Edelstahl für kleinere, hoch beanspruchte Teile fehle. Beeinträchtigt wird das Geschäft stark durch Kapitalknappheit und Kreditnot mit ihren Begleiterscheinungen. Besonders lähmen sie das Auslandsgeschäft, da der Wettbewerb im Auslande imstande ist, seinen Abnehmern weitgehende Kredite zu gewähren. Ferner sind die Eisenbahnfrachten für fertige Maschinen in Deutschland noch viel zu hoch, was besonders von ausländischen Abnehmern betont wird.

Die nächste Zukunft wird immer noch als trübe bezeichnet. Während auf der einen Seite die Maschinenindustrie mit allen Kräften auf Verbilligung der Erzeugung hinarbeitet, beobachtet sie auf der anderen Seite mit Besorgnis das Anziehen der Roh- und Halbstoffpreise (z. B. Aluminium, Roheisen und Walzwerkserzeugnisse). Bedenken erregt auch die durch die Wahlen und neuen Lohnforderungen zu erwartende Beunruhigung sowie die Weiterentwicklung der Reparations- und Micumverträge.

Fragekasten.

Linoleumkauf für private Zwecke.

Anfrage: Ich kaufte von einer Firma in F., die mit Linoleum handelt, vor zirka sechs Wochen in einer Rolle 23,30 m Linoleum. Es wurde von der Firma selbst an Ort und Stelle gebracht, doch konnte infolge Kälte das Linoleum zur Prüfung nicht aufgerollt werden. Deshalb wurde in dem Zimmer, wo das Linoleum stand, eingeheizt, und tags darauf kam der Inhaber der Linoleum liefernden Firma, um das Linoleum aufzumessen. Es wurde in einem Zimmer im Beisein eines Malergesellen vollständig aufgerollt und ausgemessen. An den Käufer ließ jedoch der Verkäufer keine weitere Order ergehen, beim Aufmessen des Linoleums zugegen zu sein. Einige Tage später, als das Zimmer genügend durchwärmt war, sollte das Linoleum gelegt werden. Beim Aufrollen desselben stellte sich heraus, daß das Linoleum überall stark gerissen war. Der Verkäufer lehnt jede Verantwortung ab und stellt sich auf den Standpunkt, daß das Linoleum von ihm einwandfrei geliefert worden ist und beim Aufmessen keine Beschädigungen erhalten hat, was der Malergesselle bezeugen soll. Dieser gibt an, daß zwischen das Linoleum Papier gelegt war und er deshalb nicht sehen konnte, in welcher Verfassung sich das Linoleum beim Aufmessen befand. Der Verkäufer sagt, das Linoleum habe beim Käufer zirka 8 Tage gestanden. Er könnte deshalb keine Verantwortung übernehmen, weil ich es nicht gleich zurückgewiesen hätte.

Antwort: Es kommt darauf an, wann das Linoleum als abgeliefert anzusehen ist; denn unmittelbar nach der Ablieferung muß der Käufer gemäß § 377 HGB. die Beanstandung von vorhandenen Mängeln aussprechen, andernfalls gelten diese Waren als genehmigt, so daß der Käufer spätere Einwendungen nicht mehr erheben kann. Im vorliegenden Falle konnte nun das Linoleum bei der Ablieferung infolge der damaligen Kälte nicht zur Prüfung aufgerollt werden. Die Prüfung fand vielmehr erst später statt. Hierbei hat jedoch der Verkäufer den Käufer oder einen Vertreter von ihm nicht hinzugezogen, sondern lediglich von sich aus die Aufrollung im Beisein eines Malergehilfen vorgenommen. Nun ist allerdings die Aufrollung und Prüfung Sache des Käufers gewesen. Der Verkäufer war hierzu an sich nicht verpflichtet. Es fragt sich daher, ob der Käufer die Prüfung nicht verspätet vorgenommen hat, da er nach der Lage der Sache wohl früher hierzu imstande gewesen ist, falls nicht etwa vereinbart sein sollte, daß unter Mitwirkung des Verkäufers die Prüfung vorgenommen werden sollte. Der Käufer durfte, da der Hinderungsgrund der Kälte nur ein vorübergehender und dem durch Heizen des Zimmers abgeholfen war, das Linoleum nicht ohne weiteres stehen lassen, sondern mußte sich um die Erledigung der Angelegenheit bekümmern. Es ist daher zweifelhaft, ob der Käufer noch wird geltend machen können, daß er die später eingetretenen Mängel nicht hätte früher feststellen können. Er wird jedenfalls nach den gesetzlichen Bestimmungen den tatsächlichen Nachweis erbringen müssen, daß er unverzüglich nach der Ablieferung, soweit dies nach ordnungsmäßigem Geschäftsgang tunlich ist, die erforderlichen Feststellungen getroffen habe. Dr. St.

Der Streik in der Berliner Gummi-Industrie.

Schon seit Wochen ist die Berliner Gummi-Industrie von einem Streik heimgesucht, den die Arbeitnehmer unter Bruch des Tarifs herbeigeführt haben. Wie erinnerlich, ist vor kurzem für die chemische Industrie ein Schiedsspruch gefällt worden, der die neunstündige Arbeitszeit vorsieht. Die Arbeitnehmer der Gummi-Industrie haben diesen Schiedsspruch abgelehnt und sich auf den Standpunkt gestellt, daß für sie nur eine achtstündige Arbeitszeit, unter Einberechnung der Waschpausen, in Frage kommen könne. Daraufhin ist ein zweiter Schiedsspruch gefällt worden, der ausdrücklich besagt, daß der Schiedsspruch für die chemische Industrie mit seiner neunstündigen Arbeitszeit auch auf die Gummi-Industrie Anwendung finden müsse. Als dann die Betriebe der Berliner Gummi-Industrie den Versuch machten, auf Grund des Schiedsspruches die neunstündige Arbeitszeit einzuführen, trat die Arbeiterschaft der Berliner Werke unter Bruch des Tarifs in den Streik. Die Streikenden wurden ausgesperrt. Der Streik dauert heute (9. April) noch an, und die Aussichten auf eine Beilegung scheinen vorerst nicht gerade günstig zu sein. Eine plötzliche Wendung ist zwar nicht ausgeschlossen, aber auch nicht wahrscheinlich.

Von dem Streik sind anfangs sämtliche Werke der Berliner Gummi-Industrie betroffen worden. Inzwischen ist jedoch bei einigen die Arbeit wieder aufgenommen worden. Ein Stamm einsichtiger Arbeiter hat sich mit den neuen Bedingungen einverstanden erklärt, im übrigen sind durch Vermittlung des Arbeitsnachweises neue Kräfte an Stelle der Ausgesperrten eingestellt worden. Terrorakte wurden zwar versucht, doch ist es nirgends zu ernstlichen Ausschreitungen gekommen, da die Werke und die Belegschaften dort, wo Ausschreitungen zu befürchten sind, durch Polizeikräfte in Schutz genommen werden.

Es ist schwer, etwas über die Aussichten des Streiks zu sagen. Bei den Arbeitgebern handelt es sich hier um eine prinzipielle Frage, die in den Verhandlungen, die in diesen Tagen gepflogen worden sind, entsprechende Beachtung gefunden hat. Es ist zu hoffen, daß der Streik bald seine Beendigung findet, und daß auch die Arbeiterschaft der Berliner Gummiwerke die Notwendigkeit einsieht, Mehrarbeit zu leisten, um die Produktivität unserer Wirtschaft zu erhöhen.

Händler-Verband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel E. V.

Der Händler-Verband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel E. V., Geschäftsstelle Leipzig, Zeitzerstr. 14, II, hält am 26. Mai in Würzburg seine Generalversammlung ab.

Verschiebung der diesjährigen Londoner Automobil-Ausstellung. Wie bekanntgegeben wird, soll die diesjährige Londoner Internationale Automobilausstellung schon vom 16. bis 25. Oktober anstatt in der letzten Novemberwoche stattfinden.

Vom Weltmarkt.

Frankreichs Handel in Kautschuk und Guttapercha im Jahre 1923 betrug (nach „Revue des Produits Chimiques" vom 15. März 1924) der Menge in Meterzentnern nach: Einfuhr insgesamt 370 708, davon aus Brasilien 22 677, England 168 035, französisch Kongo 8125, afrikanische Ostküste 6190, englisch Indien 82 725, andere Länder 82 956. Ausfuhr insgesamt 54 031, davon nach England 3573, nach anderen Ländern 50 488.

Peru als Absatzgebiet für Automobile. Einem Bericht in Nr. 68 der Industrie- und Handels-Zeitung zufolge, ist die Sympathie, die Peru in den Vorkriegsjahren für deutsche Werkarbeit, insbesondere auch für deutsche Motorfahrzeuge hatte, mit dem Eindringen und Vorherrschen amerikanischer Fabrikate während des Krieges nicht verschwunden. Der Kraftwagenbedarf Perus ist sehr groß, da die Eisenbahnmöglichkeiten infolge des gebirgigen Charakters des Landes sehr beschränkt, Fahrstraßen aber seit Durchführung eines umfangreichen Straßenbauprogramms der Regierung reichlich vorhanden sind. Gefragt werden vor allem Wagen erst von 15 Steuer-PS. an, die hochgebaut sein müssen (weniger als 30 cm Bodenabstand kommen nicht in Betracht!). Bevorzugt sind geschlossene Wagen, offene nur mit Sportskarosserien. Die Anstriche müssen hell sein, dunkle kommen überhaupt nicht in Frage. Auch Schnellastwagen und Lastkraftwagen bis zu 3 t sind sehr erwünscht. Anhänger können nur im Hinterland mit den großen Farmen und Plantagen in Verwendung kommen, nicht aber in den Städten mit meist engen Straßen und scharfen Ecken.

Nachrichten aus der Industrie.

Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.

Der **Pfälzer Gummi-G. m. b. H. „Mammut-Werk"** in **Mannheim** ist es ernstlich darum zu tun, eine wirklich erstklassige Qualitätsware zu sehr billigem Preis zu liefern. Ihre Mammutabsätze haben eine ganz vorzügliche Paßform mit neuartiger Saugfläche, so daß jeder Fachmann auf den ersten Blick sieht, daß der Mammutabsatz überall schnell Anhänger finden wird. Die Preise der **Mammutabsätze** bewegen sich weit unter den Friedenspreisen, so daß allen Interessenten nur geraten werden kann, sich ein Probepaket kommen zu lassen.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2301. Wer ist Hersteller des für Gummiwaren verwendeten **Füllstoffes „Neutralit"**?

Nr. 2315. Wer fabriziert sogenannte **Rändermaschinen für Sauger?**

Nr. 2327. Wer fabriziert den **Artikel „Agatdubb"**?

Nr. 2328. Wer ist Hersteller von **Thermo-Variatoren** nach Dr. Bulling?

Nr. 2329. Wer fabriziert jetzt **„Gommalith"-Platten?**

Nr. 2331. Wer ist Fabrikant von **Puderdosen in Aluminium** oder Nickel?

Nr. 2332. Wer stellt speziell einschlägige **Bedarfsartikel für die Glasätzerei** her?

Nr. 2338. Wer ist Hersteller des **Schmirgelleinen „Burka"**?

Nr. 2339. Wer liefert **Ragtapas-Colennylastrum,** das unter dem Namen **„Bambino"** in den Handel kommen soll?

Nr. 2340. Wer ist Hersteller der Damengummibinde, Marke **„Elkas"**?

Nr. 2341. Wer ist Fabrikant des Doppelsilberpessar in Kappenform, zum Einlegen gewisser Medikamente verordnet?

Nr. 2347. Wer ist Fabrikant von **Dauertampons** (Schwammgummi-Einlage) für Gummibinden?

Nr. 2348. Wer fabriziert **Aluminiumspritzen mit Holzstiel, 60, 80, 100, 120 g Inhalt?**

Nr. 2349. Wer ist Hersteller der **Gummitücher „Rubelite"**?

Nr. 2350. Wer fabriziert Gummikämme und Gummistifte für **Maler** und **Lackierer?**

Nr. 2351. Wer ist Hersteller der **Tarnkappenpessarien nach Dr. Vollmar?**

Nr. 2357. Wer fabriziert **Gummischwämme,** violett- und lavendelblaufarbig?

Nr. 2358. Wer ist Hersteller von **„Hettmanns" wasserlöslicher Ventil-Einschleifmasse?**

Nr. 2360. Wer ist Hersteller der **„Maluba"-Schraubzwinge,** selbstspannend, kraftsparend, mit prismatischer Führung?

Nr. 2369. Wer liefert Original **„Ohio“ Metall-Sägeblätter**?
Nr. 2370. Wer ist Hersteller des **„Polidin“-Klebers**?
Nr. 2376. Wer ist Fabrikant der **„Pfeil“-Milchflaschen**?
Nr. 2377. Wer baut **Maschinen zum Bedrucken von Gummi-Regenmäntelstoffen?**
Nr. 2378. Wer ist Hersteller der **Kondenstöpfe**, Patent **„Bolze“**?
Nr. 2379. Wer fabriziert **Pessarien nach Petersan?**
Nr. 2380. Wer ist Hersteller der **Gummilösung „Central“**?
Nr. 2381. Wer ist Fabrikant der **Gummispielwaren**, Marke **„Pola“**?
Nr. 2382. Wer ist Hersteller des Apparates **„Astenon Philos“** nach Dr. Burow?
Nr. 2383. Wer fabriziert den Artikel **„Putzhexe“**?
Nr. 2384. Welche Maschinenfabrik baut **Schweifmaschinen** für doublierte Trikotblätter **zur Herstellung von Schweißblättern?**
Nr. 2387. Wer fabriziert **Schmierfett** in Stangen- oder Barrenform für die Achsen sehr heißer Trockenzylinder?
Nr. 2388. Wer ist Fabrikant sogenannten **Manchonstoffes**?
Nr. 2389. Wer stellt **Baumwoll-Marineblock-Packung** her?
Nr. 2390. Wer baut eine Maschine, mit der automatisch Blech- oder Aluminiumstreifen mit Ziffern oder Buchstaben versehen werden?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2353. Welche Fabrik liefert speziell **maschinelle Einrichtungen zur Herstellung von Regenmänteln**?
Nr. 2354. Wer ist Fabrikant von **Vulkan-Asbest-Platten**?
Nr. 2356. Wer baut **Tauchapparate** und kleine **Stanzmaschinen** für Gummi, die gleichzeitig kleben?
Nr. 2391. Wer fabriziert **Hartgummiformen für Pralinés** und **Relief-Schokoladen**?

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die Firma **J. A. Ausbüttel, Verbandmittel-Fabrik, Dortmund,** verschickt soeben eine Sonderofferte über eine Anzahl im Preise besonders vorteilhafter Artikel, darunter auch verschiedene Neuheiten. Das ist das zweite diesjährige Sonderangebot. Diese werden von jetzt ab in regelmäßigen Zeitabständen zum Versand kommen.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. „Aweco“, Gabardine- und Gummimäntelfabrik, Aktiengesellschaft. Herr Erich Prager, Kaufmann, Charlottenburg, ist zum weiteren Vorstandsmitglied bestellt worden.

Düsseldorf. Handelsgesellschaft für technischen Bedarf m. b. H. Die Firma ist geändert in J. Granverath & Co., G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr Herstellung und Vertrieb von technischen, insbesondere von elektrotechnischen Bedarfsartikeln aller Art.

Hamburg. New York-Hamburger Gummiwaaren-Compagnie. In der am 25. April stattfindenden außerordentlichen Generalversammlung soll Bericht über die Gründung, das bei der Compagnie zur Einsicht ausliegende Statut und die Geschäftsführung der Aktiengesellschaft, sowie die zwischen der „Herold“-Aktiengesellschaft und der New York-Hamburger Gummiwaaren-Compagnie getätigten Geschäfte erstattet werden. Beantragt ist weiter die Erhöhung des Grundkapitals um 19 998 000 Mark durch Ausgabe von 6666 Namensaktien à 3000 M auf 30 Mill. M. Im Zusammenhang hiermit soll Beschlußfassung über die Verwendung von 30 Mill. M von den der New Yorker-Hamburger Gummiwaaren-Compagnie gehörigen Vorzugsaktien der „Herold“-Aktiengesellschaft erfolgen, nachdem diese 30 Mill. M Aktien durch Fortfall ihrer Vorzugsrechte mit den Stammaktien der „Herold“-Aktiengesellschaft völlig gleichgestellt sind. Der Vorstand der New York-Hamburger Gummiwaaren-Compagnie soll ermächtigt werden, in der Generalversammlung der „Herold“-Aktiengesellschaft entsprechend zu stimmen.

Hannover. Continental-Caoutchouc- & Gutta-Percha-Compagnie. Der Aufsichtsrat beschloß in seiner am 7. April 1924 abgehaltenen Sitzung, der auf Montag, den 28. April 1924, mittags 12½ Uhr, einzuberufenden ordentlichen Generalversammlung vorzuschlagen, den ausgewiesenen Gewinn zu Abschreibungen und Rückstellungen zu verwenden und von der Verteilung einer Dividende für 1923 abzusehen.

rg. **Kopenhagen.** A.-S. Nordiske Kabel- og Traadfabriker, Kabelfabrik und Walzwerke, verwendet bei 11,57 (i. V. 10,07) Mill. Kr. Rohgewinn den Reingewinn von 1,22 (1,62) Mill. Kr. zu Abschreibungen auf Maschinen und Grundstücke, zur Rücklage (60 881 Kr.) und zu 77 264 (15 490) Kr. Uebertrag.

rg. **Kopenhagen.** The Dominion Belting Co. & Hans Winthers Garverier, Treibriemenfabrik mit Gerberei, hatte bei 517 000 Kr. Umsatz 55 894 Kr. Verlust, womit sich der Verlustsaldo von 1,07 Mill. Kr. vergrößert. Die letzten Monate brachten steigenden Umsatz.

rg. **Kopenhagen.** Magnus Albjerg & Co., A.-S., Handlung in technischen Maschinenartikeln (erst 1923 gebildet), trat in Liquidation.

Leipzig. Gummiwarenfabrik Berg Co., Aktiengesellschaft. Prokura ist erteilt Herrn Kaufmann Joseph Mannheimer und Frl. Frida Löffler, beide in Leipzig. Jedes von ihnen darf die

Gesellschaft nur gemeinsam mit einem Vorstandsmitgliede oder einem anderen Prokuristen vertreten.

rg. **London.** Bells United Asbestos Co., Ltd., Asbestwarenfabrik, verteilt wieder 10 Proz. Dividende, macht 10 000 £ Rücklage und 31 483 £ Uebertrag.

rg. **Mjöndälen** (bei Drammen, Norwegen). Ueber A.-S. Mjöndalen Gummivarefabrik, die, 1921 mit 90 000 Kr. Aktienkapital gebildet, technische Gummiwaren, Konservendosenringe usw. herstellt, wurde laut „Oekonomisk Revue" das Akkordverfahren (außerhalb des Konkurses) eröffnet. Direktor ist Herr K. A. Evjen.

Prag. Am 12. April ds. Js. findet die konstituierende Generalversammlung der „Asbest- und Gummiwerke Josef Danek, Akt.-Ges." in Prag statt. Das Nominalkapital der Gesellschaft beläuft sich auf 4 000 000 tschechosl. Kr. Die Aktiengesellschaft ist aus der bekannten alten Firma Josef Danek, Prag, hervorgegangen und erzeugt technische Asbest- und Gummiwaren, wie Dichtungsplatten, Stopfbüchsenpackungen, Asbestfäden und -platten usw. Die Gesellschaft hat unter Führung der Firma Marquet & Co. eine weitgehende Interessengemeinschaft mit der „Stadlauer Oel- und chemische Werke, Akt.-Ges." und der „Asbestos-Akt.-Ges.", Budapest, hergestellt. Das Unternehmen, ist derzeit trotz der tschechischen industriellen Krise in vollem Betriebe.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Dresden. Willy Horn. Herr Kaufmann Heinrich Arthur Willy Horn in Dresden ist Inhaber. Großhandel mit chirurgischen und technischen Gummiwaren und Bandagen, Augsburger Straße 78.

Düsseldorf. August Schloemer, G. m. b. H., Herderstr. 4. Uebernahme und Fortführung des von der Firma August Schloemer in Düsseldorf betriebenen Geschäftes, bestehend in einem Großhandel technischer Bedarfsartikel. Stammkapital: 10 000 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann August Schneider in Bremen.

Köln. Robert Pohl & Co., Aktiengesellschaft, Hamburg, mit Zweigniederlassung in Köln, Heumarkt 12, unter der Firma Robert Pohl & Co., Aktiengesellschaft, Filiale Köln. Herstellung von Gummi- und Sport-Konfektion aller Art sowie Handel mit diesen Artikeln. Die Gesellschaft bezweckt insbesondere Fortführung des bisher von Robert Pohl unter der Firma Robert Pohl & Co., Hamburg und Altona betriebenen Fabrik- und Handelsgeschäftes. Grundkapital: 20 Millionen Mark.

Münster (Westfalen). Cosack & Cie., Aktiengesellschaft Düsseldorf, Zweigniederlassung Münster (Westfalen), Sofienstraße 7. Fortsetzung des Unternehmens der Kommanditgesellschaft Cosack & Cie. zu Düsseldorf mit Zweigniederlassungen in Hamburg und Münster i. W., insbesondere Herstellung, Verarbeitung und Vertrieb medizinischer Verbandstoffe, Herstellung und Vertrieb chirurgischer Gummiwaren und pharmazeutischer Kranken- und Kinderpflegeartikel. Grundkapital: 20 Millionen Mark. Herrn Conrad Greulich in Düsseldorf ist Einzelprokura erteilt.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Chemnitz. Presto-Werke, Akt.-Ges. Die Generalversammlung genehmigte den dividendenlosen Abschluß. Mitgeteilt wurde, nach vorübergehender Kurzarbeit arbeite man seit Anfang Dezember wieder voll. Man habe zunächst auf Lager gearbeitet, das aber durch die stärker einsetzende Nachfrage wieder geräumt werden konnte. Die Werke seien weiter ausgebaut und die Leistungsfähigkeit erhöht worden, damit es auch bei einer rückgängigen Konjunktur möglich sei, ein gutes Ergebnis herauszuwirtschaften.

Darmstadt. Autovertrieb und Reparatur, G. m. b. H. Die Firma ist geändert in „Omnia", Radio-Gesellschaft m. b. H.

Dortmund. Automobilhandelsgesellschaft und Reparaturwerke Gebrüder Klöckner. Das Geschäft ist auf Herrn Kaufmann Conrad Klöckner in Hörde übergegangen, der es unter unveränderter Firma fortsetzt.

rg. **Kopenhagen.** Adler Cycle A.-S., Tochterfirma der deutschen Adler-Werke, übernahm die Generalvertretung für die deutschen „Aga"-Automobile.

Neckarsulm. Neckarsulmer Fahrzeugwerke, Akt.-Ges. Die Generalversammlung hat den von der Verwaltung vorgelegten Geschäftsbericht für das Jahr 1922/23 genehmigt. Von der Ausschüttung einer Dividende wurde abgesehen und der Ueberschuß nach Abzug einer Vergütung an die Beamten und einer Rückstellung für Beamten- und Arbeiterfürsorge mit 5,8 Bill. M auf neue Rechnung vorgetragen. Es wurde beschlossen, das Geschäftsjahr auf das Kalenderjahr zu verlegen und die Satzungen der Gesellschaft entsprechend zu ändern. Gutgeheißen wurden noch die weiter vorgeschlagenen Satzungsänderungen, die die Bezüge des Aufsichtsrates und die Abstimmung in der Generalversammlung betreffen. Herr Bankdirektor Georg Rümelin, Heilbronn, wurde neu in den Aufsichtsrat gewählt.

Nürnberg. Triumph-Werke Nürnberg, Akt.-Ges. Die Generalversammlung genehmigte Bilanz, Gewinn- und Verlustrechnung und erteilte der Verwaltung Entlastung. Der Reingewinn in Höhe von 2,03 Billionen Mark wird nach dem Antrage der Verwaltung auf neue Rech-

nung vorgetragen; auch der beantragten Ermächtigung des Vorstandes zur teilweisen Selbstversicherung gegen Brandschaden stimmte die Generalversammlung zu. Nach Mitteilung der Direktion ist das Unternehmen mit Aufträgen reich versehen und die drei Werke sind bis an die Grenze ihrer Leistungsfähigkeit beschäftigt. Das laufende Geschäftsjahr verspreche daher ein recht günstiges Ergebnis.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Auerbach (Vogtland). August Schröder. Vertrieb von Automobilen und Reparaturanstalt.

Berlin. Fahrzeug-Industrie Berlin, G. m. b. H. Herstellung, Reparatur, Aufarbeitung und Vertrieb von Fahrzeugen aller Art.

Berlin. Automobil-Pneumatik und -Zubehör, G. m. b. H. Handel mit Automobilbereifungen, Automobilteilen und Automobilzubehör, sowie Vornahme von Reparaturen an solchen. Stammkapital 5000 Goldmark.

Berlin. Autohaus Kaiserdamm, G. m. b. H. Erwerb und Verkauf von Automobilen, Motorrädern und der hierzu gehörigen Ersatz- und Zubehörteile. Stammkapital 500 Billionen Mark.

Bocholt. Kraftfahrzeug-Gesellschaft m. b. H. Handel mit Kraftfahrzeugen jeder Art sowie deren Zubehör- und Ersatzteilen, ferner Reparatur und Handel mit Betriebsstoffen. Das Stammkapital beträgt 15 000 Goldmark.

Bremen. „Holler-Aktiengesellschaft". Herstellung von Fahrzeugen aller Art, besonders von Automobilen, sowie Vertrieb derartiger Erzeugnisse, auch Herstellung und Vertrieb von Ersatzteilen für Fahrzeuge aller Art. Grundkapital: 50 000 Goldmark.

Dortmund. Lastkraftwagen-Betriebs-Gesellschaft „Hansa", m. b. H., Hansastraße 11. Gemeinschaftlicher Betrieb der den Gesellschaftern gehörenden Lastkraftwagen, An- und Verkauf von Betriebsstoffen und sonstigen Automobilzubehörteilen. Das Stammkapital beträgt 5200 Goldmark.

Fürstenwalde, Spree. Flugzeugwerke Fürstenwalde, G. m. b. H. Bau von Flugzeugen, Flugzeugteilen und allen zu Flugzeugen gehörigen Gegenständen, vornehmlich nach Patenten und Konstruktionen des Ingenieurs Herrn Ehrler, sowie Handel mit Flugzeugen und Flugzeugteilen sowie Flugzeugzubehör. Stammkapital: 500 Milliarden Mark.

Halle a. S. „Motofa"-Gesellschaft m. b. H. Ein- und Verkauf von Motorfahrzeugen und Zubehör. Das Grundkapital beträgt 5000 Goldmark.

Köln. Theodor Prinz, Aktiengesellschaft für Kraftfahrzeuge. Herstellung, Handel, Reparatur und Betrieb von Kraft- und sonstigen Fahrzeugen und Motoren, Bestandteilen und Zubehörstücken und von Gummiwaren. Grundkapital 250 000 Goldmark.

Mannheim. „Krama", Kraftwagen-Verkehr, G. m. b. H., Mittelstraße 150. Ausführung von Transporten aller Art mittels Lastkraftwagen, Reparaturen von Motorfahrzeugen, Handel mit solchen und deren Betriebsstoffen. Das Stammkapital beträgt 10 000 Goldmark.

München. Süddeutsche Gebrauchs-Automobil- und Motorpflug-Gesellschaft m. b. H. Ein- und Ausfuhr von sowie Handel mit Automobilen, Traktoren sowie Zubehör und Ergänzungsteilen. Stammkapital: 20 000 Goldmark. Geschäftslokal: Ludwigstraße 17½.

Offenburg (Baden). Alfred Dreier, Fahrrad- und Kraftfahrzeug-Zubehörteile-Großvertrieb.

Stuttgart (Charlottenhau). Württembergische Aga-Automobil-Verkaufs-Aktiengesellschaft. Verkauf von Kraftfahrzeugen der Aga-Automobil-Verkaufs-Aktiengesellschaft in Berlin-Lichtenberg, Reparatur dieser Kraftfahrzeuge und Lieferung von Ersatzteilen und Zubehör. Grundkapital: 50 000 000 M.

Wittenberg (Bez. Halle). Hoyer, Schröder & Fröhlich, Gesellschaft für Motorfahrzeugbau, Wittenberg-Dessau.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Duisburg. Heinrich Brandenberg & Co., Spezialfabrik für Elektrotechnik. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Herr Heinrich Brandenberg ist alleiniger Inhaber der Firma.

Nürnberg. Süddeutsche Elektrizitätsbau-Gesellschaft m. b. H. Die Firma lautet nun: Winkler-Auto, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist nun: Herstellung, Vertrieb und Handel mit Kraftfahrzeugen und deren Teilen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Dortmund. „Siehag", elektrotechnische Erzeugnisse, G. m. b. H., Sedanstraße 5. Vertrieb von elektrotechnischen Bedarfsartikeln und einschlägigen Waren, insbesondere von Siemenserzeugnissen aller Art. Das Stammkapital beträgt 30 000 Goldmark.

München. Anton Eichler, Elektrogroßhandlung. Großhandel mit Elektromaschinen und elektrotechnischen Bedarfsartikeln, Zweigstraße 3 a/0.

Neuenrade i. W. Büscher & Herfeld's Elektro-Industrie, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Materialien, fertigen und halbfertigen Waren der elektrotechnischen Industrie. Das Stammkapital beträgt 40 000 M.

Jubiläum.

Chemnitz. Den Gedenktag ihres 50jährigen Bestehens beging am 1. April die bekannte Firma Baeumcher & Co., das älteste Gummiwarengeschäft am Platze, Innere Johannisstraße 14. Am 1. April 1874 von Herrn Leonard Baeumcher, Holzmarkt 10, gegründet, wurde das Geschäft wenige Jahre danach nach der inneren Johannisstraße 14 in die heutigen Räumlichkeiten verlegt und von Herrn Rud. Baeumcher als Inhaber geführt. Sorgenvolle Zeiten sind der Firma nicht erspart geblieben, ihr guter Ruf aber ist ihr unverändert erhalten geblieben. Käuflich übernommen hat das Geschäft am 1. Juni 1904 Herr Otto Beckert, welcher

übrigens schon früher in mehr als 12 Jahren bis 1889 in leitender Position in diesem Hause tätig war. Fachmännische Tüchtigkeit, rastloser Fleiß und strengste Solidität sind die Grundlinien für die weitere Entwicklung der Firma gewesen. Sie haben sie zur jetzigen Bedeutung emporgeführt. Den Ehrentag zu erleben, ist Herrn Beckert leider nicht vergönnt gewesen, da er vor zwei Jahren verstorben ist. Seinen langjährigen und treubewährten Mitarbeiter Herrn Max Görner hat der Verstorbene am 1. September 1920 als Mitinhaber aufgenommen. Tatkräftig, zielbewußt und mit umsichtiger Hand führt er nun das Steuer seiner Firma im Verein mit Frau verw. Beckert, die der Jubelfirma als Teilhaberin angehört.

Rechtsfragen.

Enteignungsentschädigung und Geldentwertungsschaden.

sk. Dem Fabrikanten B. in Oe. wurde am 15. Dezember 1915 durch Enteignungsbeschluß des Regierungspräsidenten in Münster seine Fabrikbesitzung enteignet. Durch den Entschädigungsfeststellungsbeschluß vom 22. November 1915 wurde ihm eine Entschädigung von 92 794 M zugesprochen. Im Klagewege verlangte er Erhöhung um 200 000 M. Das Landgericht sprach ihm nur die Zahlung weiterer 111 573 M zu. Das Oberlandesgericht weitere 227 268 M. Mit der Revision focht der Kläger dieses Urteil insoweit an, als ihm der letztgenannte Betrag in Papiermark und nicht in Goldmark oder nicht ein dem Goldmarkbetrag entsprechender Papiermarkbetrag zugesprochen war. Das Reichsgericht hob das Urteil auf und verwies die Sache an den Vorderrichter zurück. Aus den Entscheidungsgründen der höchsten Instanz: Das Berufungsgericht hält den Kläger zur Geltendmachung des Geldentwertungsschadens nicht für berechtigt, weil er als Entschädigung nach Maßgabe des § 8 des preußischen Enteignungsgesetzes lediglich den vollen Wert der enteigneten Sache zurzeit der Zustellung des Entschädigungsfeststellungsbeschlusses verlangen könne und auch kein ursächlicher Zusammenhang zwischen der Enteignung und der Geldentwertung bestehe. Beide Sätze sind richtig, aber die daraus gezogene Folgerung trifft nicht zu. Der Grundsatz, daß dem Enteigneten der Wert zurzeit der Zustellung des Entschädigungsfestsetzungsbeschlusses zu ersetzen ist, hat nicht die Bedeutung, daß dieser Wert auch in der Ziffer auszudrücken ist, in der er nach dem Geldstande von damals zum Ausdruck kam. Vielmehr kommt, wie bei allen Entschädigungsansprüchen, so auch für die Berechnung der Enteignungsentschädigung die innere Kaufkraft des Geldes zurzeit des Urteils in Betracht, ohne daß dazu erst auf die Frage der eigentlichen Aufwertung zurückgegriffen zu werden braucht. Die gesetzliche Bestimmung, daß der Wert zurzeit der Zustellung des Entschädigungsfeststellungsbeschlusses zu ersetzen sei, wird damit nicht verletzt. Denn tatsächlich wird auch bei der angegebenen Berechnungsart nur dieser Wert erstattet. Auf die Berechnung des Wertes nach dem Geldstande zur Zeit des Urteils hat der Enteignete ein Recht, weil er auf diese Weise die Entschädigung erhält, die ihm zugeflossen wäre, wenn er den vollen Wert der enteigneten Sache schon am 27. November 1915, dem Tage der Zustellung des Entschädigungsfeststellungsbeschlusses, erhalten hätte. Es liegt in diesem Falle nicht anders, als bei Schadenersatzansprüchen und besonders Wertersatzansprüchen wegen Entziehung oder Zerstörung einer Sache, wo auch der Wert der Sache zur Zeit des Urteils zu ersetzen ist, weil der Ersatzberechtigte zur Abgeltung seines Schadens denjenigen Geldbetrag erhalten muß, für den er sich ein gleiches Ersatzstück anschaffen kann. Denn er muß so stehen, als wenn er den Besitz der Sache nicht verloren hätte. (Entscheidung des Reichsgerichts vom 15. Januar 1924. A.-Z. VII. 407/23.) (flpstrstlc)

* * *

Wann darf ein industrielles Unternehmen sich die Bezeichnung „Werk" oder „Werke" beilegen?

sk. Eine Berliner Firma der Glaswarenbranche errichtete in M. eine Zweigniederlassung unter der Firma „Vereinigte Bornkesselwerke m. b. H.". Der Fabrikbesitzer Bornkessel daselbst, der gleichfalls Glaswaren fabriziert, beanstandete im Klagewege diese Firmenführung wegen Verwechselungsgefahr und unlauterer Anpreisung und beantragte u. a., daß der Beklagten bei Strafe verboten werde, sich in ihrer Firma des Wortes „Werke" zu bedienen. Das Landgericht sowohl wie das Oberlandesgericht wiesen die Klage ab, das Reichsgericht wies die Revision des Klägers zurück. Den Entscheidungsgründen der höchsten Instanz entnehmen wir: Das Oberlandesgricht hat zwar darauf hingewiesen, daß nach dem Gutachten der Handelskammer Berlin die beiden Berliner Fabriken der Beklagten zusammen nicht ganz 1100 qm Bodenfläche hätten, was „kein großer Betrieb" sei, und es hat daraus gefolgert, daß mit der Bezeichnung der Betriebe als „Werke" wohl „etwas viel" gesagt werden möge, zumal sich die Zahl der von der Beklagten beschäftigten Arbeiter und der Umfang ihrer Produktion nach dem Kriege nicht unwesentlich verringert zu haben scheine, es hat aber trotzdem die vom Landgericht auf Grund des Berliner Gutachtens und des Gutachtens der Handelskammer in R. getroffenen Feststellungen gebilligt, daß die Beklagte sich des Wortes „Werk" in ihrer Firma mit Recht bediene, daß also der Gebrauch dieses Wortes eine „unrichtige Angabe" im Sinne des § 3 UWG. nicht enthalte. Hierin kann weder ein Widerspruch noch eine Verkennung der Bedeutung gefunden werden, die im Verkehr der Bezeichnung eines industriellen Unternehmens als „Werk" oder als „Werke" für gewöhnlich beigemessen wird. Denn wenngleich das Oberlandesgericht hervorgehoben hat, daß sich ein einheitlicher Sprachgebrauch nicht gebildet habe, weil namentlich städtische Betriebe auch dann als „Werke" (Wasserwerke, Elektrizitätswerke) bezeichnet zu werden pflegten, wenn sie nur wenige Arbeitskräfte beschäftigten, so ist es doch offenbar hier mit dem Landgericht von der richtigen Erwägung ausgegangen, daß der Gebrauch der Bezeichnung „Werk" oder gar „Werke" für ein industrielles Unternehmen stets einen Betrieb von gewisser Größe voraussetzt, daß sich jedoch naturgemäß eine feste Grenze zwischen Groß- und Nichtgroßbetrieb

nicht ziehen läßt. Zu den gewöhnlichen Kennzeichen eines industriellen Großbetriebes gehören allerdings auch größere Betriebsräume und eine größere Arbeiterzahl, es wäre indes verfehlt, wollte man einem nach der übereinstimmenden Ansicht der zuständigen Handelskammer bedeutenden groß angelegten Unternehmen die Berechtigung zur Führung der Bezeichnung „Werke“ lediglich deshalb absprechen, weil seine Betriebsräume von geringerer Ausdehnung und die Zahl seiner Arbeiter sowie der Umfang seiner Produktion zeitweilig zurückgegangen sind. (Urteil des Reichsgerichts vom 29. Januar 1923. A.-Z. II 753/22.)

Zoll- und Verkehrswesen.

Tschechoslowakische Einfuhrfreiliste. Durch Bekanntmachung des Handelsministeriums vom 29. Februar 1924 ist mit Wirkung vom 24. März 1924 die Liste derjenigen Waren, die ohne Bewilligung, ohne Anmeldung und ohne Gebührenentrichtung in die Tschechoslowakei eingeführt werden dürfen, abermals erweitert worden. In das in Nr. 25/26 der „Gummi-Zeitung“ auf Seite 439 veröffentlichte Verzeichnis der für unsere Industrie in Frage kommenden einfuhrfreien Waren sind daher noch die folgenden Positionen einzufügen:

153 Kampfer;
207 Gewebe aus Leinen oder Ramiegarnen, ungemustert;
216 Gewebe aus Hanf und anderen Garnen;
217 Jutegewebe;
307 Kautschukfäden, nicht übersponnen;
308 Platten, unvulkanisiert, geschnitten, gestrichen, gewalzt (Patentplatten);
313 Hartgummi (hart oder lederhart) in Platten, Stäben oder Röhren, auch poliert, jedoch nicht weiter verarbeitet;
318 Kautschukwaren in Verbindung mit feinsten Materialien;
322 Wagendecken und sonstige Decktücher aus groben Zeugstoffen und so weiter;
327 Waren aus Wachstuch mit Montierungen aus Edelmetallen;
401 Asbestwaren.

Amerikanische Zolltarifentscheidung über wasserdichte Gewebe. Die amerikanische Zollverwaltung hat eine bemerkenswerte Tarifentscheidung bei der Einfuhr von Textilwaren aus Europa getroffen, die von wesentlicher Bedeutung ist: Wasserdichte Gewebe aus Baumwolle und Kautschukgemisch müssen nach Zolltarif Nr. 907 verzollt werden, wenn der Kautschuk die hauptsächlichste Herstellungsmasse darstellt. Der Zoll beträgt 5 Cents pro Quadratyard und 30 Prozent vom Werte.

Zollamtliche Abfertigung von Postpaketen in Guatemala. Unter dem 27. November 1923 sind weitere Bestimmungen über Postpaketsendungen ergangen, die folgenden Inhalt haben: 1. Falls sich am Herkunftsort kein Konsul von Guatemala befindet, werden die Konsulatsgebühren ohne Erhebung einer Geldstrafe zusammen mit den Einfuhrzöllen vom Zollamte erhoben. Auf jeden Fall aber muß die Handelsfaktura vorgewiesen werden. 2. Hiervon sind die Postpakete ausgenommen, die an Kaufleute konsigniert sind. In diesem Falle müssen die Handelsfakturen den Sichtvermerk des Konsulats von Guatemala am Herkunftsort oder im Einschiffungshafen, falls dort ein solcher vorhanden, tragen. 3. Für kaufmännische Sendungen müssen dem Konsulate drei Ausfertigungen der betreffenden Faktura beigebracht werden. Eine wird dem Absender zurückgegeben, die zweite wird zu den Akten des Konsulats genommen und die dritte wird vom Konsul unmittelbar dem Minister des Aeußeren eingereicht. 4. Die zwei Prozent Gebühren vom Nettowert der Ware sind neben den sonstigen Kosten zu zahlen. (fplstr)

Auflage auf Ein- und Ausfuhrgüter in Guatemala. Durch Verordnung des Finanzministeriums von Guatemala vom 29. November 1923 sind in Guatemala mit Wirkung vom 10. Dezember vorigen Jahres in Gold oder Goldgegenwert zu zahlende Auflagen auf Ein- und Ausfuhrgüter gelegt worden, die der Vereinheitlichung und Vereinfachung des Zollabfertigungsdienstes zugute kommen sollen. Da diese neuen Auflagen die daneben zu entrichtenden eigentlichen Zollsätze oft um ein Vielfaches überschreiten, so stellen sie in Wirklichkeit eine starke Zollerhöhung und damit eine erhebliche Belastung des Ein- und Ausfuhrhandels dar. (flpstr)

Chilenische Zollentscheidungen. B a u m w o l l s t o f f mit Gummi und Mineralsubstanzüberzug ist nach Position 695 mit 0,375 Goldpeso pro Kilogramm brutto zu verzollen. — A s b e s t in Tafeln ist nach Pos. 526 mit 0,15 Goldpeso pro Kilogramm brutto zu verzollen. — Mischungen von T e e r und A s b e s t für Dächer sind nach Position 1095 mit 0,18 Goldpeso je Kilogramm brutto zu verzollen.

Die neue elsaß-lothringische Kontingentsliste.

Folgende uns interessierenden elsaß-lothringischen Waren aus der Tabelle der französischen Regierungsverordnung vom 29. Dezember 1923 genießen auf Grund des Artikels 68 (Absatz 1 und 2) des Versailler Friedensvertrages innerhalb der Grenzen der nachstehend angegebenen Kontingente vom 11. Januar 1924 bis 10. Januar 1925 bei der Einfuhr nach Deutschland Z o l l f r e i h e i t:

		Tonnen
4b	Jutegarn	1 100
c	Gewebe aus Leinen, Jute oder anderen Stoffen mit Einschluß von Säcken, Planen usw.	2 800
80c	Transmissionsriemen	36
85a	Kautschukwaren	35
b	Kautschukabfälle	168
88	Waren aus tierischen Schnitzstoffen	30
91	Waren aus pflanzlichen oder plastischen Stoffen, Zellhorn und Korkholz, insgesamt	65
97	Waren aus Asbest (und aus Gips, Zement, Schlacken; Mauerziegel, feuerfeste Ziegel, Dachziegel) insgesamt	17 000

D i e W a r e n m ü s s e n v o n n a m e n t l i c h e n u n d n i c h t u m s e t z b a r e n U r s p r u n g s z e u g n i s s e n b e g l e i t e t s e i n, d i e d i e H a n d e l s k a m m e r n E l s a ß - L o t h r i n g e n s a u s s t e l l e n.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

A. B. C. Weltadreßbuch. I. Ausgabe 1924, herausgegeben vom Archiv für Welthandel A.-G., Berlin W, Bellevuestr. 14. 4300 Seiten Großquartformat. Preis 65 Goldmark. Gewicht 8 kg!

Mußte das sein? Warum wurde das unhandliche Buch nicht wenigstens in zwei Bänden auf den Markt gebracht? Bei der Benutzung zerfällt es mehr oder weniger bald ohnehin in mehrere Teile. — In dem dem Buch mitgegebenen Geleitwort heißt es u. a.: „Die im Geschäftsleben unentbehrlichen Adreßbücher müssen neuzeitlich gerüstet sein, wenn sie den modernen Geschäftsmann zuverlässig über alle Absatz- und Bezugsmöglichkeiten des Weltmarktes beraten und dadurch Anteil haben wollen an der wirtschaftlichen Gestaltung der Gegenwart und Zukunft. Diese Erkenntnis hat das A. B. C. Weltadreßbuch geschaffen. Gleichmäßige Berücksichtigung aller Nationen, umfassendes Adressenmaterial und reichhaltige wirtschaftspolitische Abhandlungen vermitteln zum ersten Male (sic!) genaue Kenntnis der gesamten Gütererzeugung und -versorgung der Welt. Größte Uebersichtlichkeit des umfangreichen Stoffes und schnellste Orientierung ist durch besondere Art der Branchengliederung gewährleistet, uneingeschränkte Verwendbarkeit in allen Erdteilen durch gleichzeitige Anwendung der gebräuchlichsten Verkehrssprachen — deutsch, englisch, französisch, holländisch, italienisch, portugiesisch, russisch, schwedisch, spanisch — gesichert." Die den Herausgebern des Weltadreßbuchs gestellte Aufgabe war demnach des Schweißes der Edlen wert. Die ersten 2846 Seiten des Buches behandeln Europa in alphabetischer Reihenfolge der Länder von Albanien bis Ungarn. Dem Adressenverzeichnis jedes Landes geht eine mit statistischen und wirtschaftlichen Daten durchsetzte, kurz gefaßte aber wertvolle Beschreibung des Landes voraus, und zwar in den oben aufgezählten neun Sprachen! Das Adressenverzeichnis jedes Landes besteht aus einem alphabetisch geordneten Warenverzeichnis, jeder Titel in neun Sprachen, das die betreffenden Firmen nach Plätzen geordnet, angibt. Die in den Text eingestreuten Anzeigen sind zweckmäßig. Das allgemeine Branchenverzeichnis am Schluß des Buches weist 2287 Branchen auf von Abdampfentöler bis Zwiebeln und bezeichnet die Seiten, auf der jede Branche zu finden ist. Es ist verständlich, daß von allen Ländern Deutschland am ausführlichsten behandelt ist, und daß das zirka 1600 Seiten umfassende Kapitel „Deutsches Reich" der wertvolle Kern des Buches ist. Diesen Kern, in dem zahlreiche Anzeigen leistungsfähiger deutscher Firmen erscheinen, kann jeder mit Vorteil benutzen. Die außerdeutschen Länder Europas nehmen sich Deutschland gegenüber recht ärmlich aus. Was an Adressenmaterial aus ihnen geboten ist, muß dürftig genannt werden. Die jedesmal in neun Sprachen genannten Artikel-Ueberschriften beanspruchen eine Menge Papier, und es kommt dabei sehr oft vor, daß unter der Artikel-Ueberschrift nicht eine einzige Firma des Landes aufgeführt ist, sondern nur die Anzeige einer deutschen Firma. Auf Seite 1678 zum Beispiel (England) ist unter der Rubrik Fallhämmer einzig die Firma Th. Kieserling & Albrecht, Solingen, genannt; auf der nächsten Seite (ebenfalls England) findet man unter dem Stichwort Färbereien auch nicht eine englische Firma! Diese Beispiele lassen sich zahlreich anführen, auch aus neutralen Ländern. In Holland z. B. ist unter den Stichworten Damenkonfektion, Elektromotoren, Strumpfwaren u. a. keine einzige holländische Firma genannt. In dem Abschnitt Schweden ist unter dem Stichwort Maskiner keine schwedische Firma zu lesen usw. Was sollen da überhaupt die viel Raum einnehmenden Ueberschriften in neun Sprachen? Die außerdeutschen Länder kommen in dem vorliegenden Adreßbuch recht schlecht weg, ganz entgegen der in obigem Geleitwort zu dem Adreßbuch gegebenen Verheißung „gleichmäßige Berücksichtigung aller Nationen". Wenn schon die europäischen Länder (außer Deutschland) in dem Weltadreßbuch mangelhaft vertreten sind, kann es nicht Wunder nehmen, daß die außereuropäischen Länder recht unvollkommen, dem Zweck des Adreßbuches gegenüber, behandelt sind. Zu loben sind nur die dem Adressenteil jedes Landes vorausgehenden wirtschaftlichen und geographischen Berichte. Jeder Laie sieht ein, wie schwer es bei der jetzigen politischen Weltlage und dem zweifelhaften Ansehen, in dem Deutschland heute noch leider im Ausland steht, sein muß, Angaben für ein in Deutschland herauszugebendes Weltadreßbuch zu erlangen. Woher sollen uns aus Britisch-Indien, aus den Staaten der französischen Interessensphäre oder auch nur aus U. S. Amerika zuverlässige und brauchbare Angaben für ein in Berlin zu bearbeitendes Adreßbuch kommen? Können uns die deutschen offiziellen Vertreter im Ausland das erforderliche Material beschaffen? In Prospekten über das Weltadreßbuch ist zu lesen, daß es das englische, von der Londoner Firma Kelly seit vielen Jahren herausgegebene Weltadreßbuch ersetzen soll. Der ersten jetzt vorliegenden Ausgabe des Adreßbuches ist das nicht gelungen, ob es den künftigen Ausgaben gelingen wird, bleibt abzuwarten. In normalen Zeiten wäre es deutscher Gründlichkeit wohl gelungen, ein dem englischen gleichwertiges Weltadreßbuch herauszubringen. Jedenfalls ist das A. B. C. Weltadreßbuch eine typographische Leistung ersten Ranges. Die vielen Druckfehler seien den Setzern verziehen. Undeutliche Schreibweise der fremdsprachigen Namen wird die Fehler verursacht haben. Die fremdsprachigen Texte und Ueberschriften in dem Adreßbuch sind einwandsfrei. — In magnis voluisse sat est! (flspstle)

Deutscher Börsenkalender und Effekten-Handbuch 1924. 61. Jahrg. Herausgegeben von der „Frankfurter Zeitung". Preis 2,50 M. Frankfurter Societäts-Druckerei G. m. b. H., Abteilung Buchverlag, Frankfurt a. M.

Der Börsenkalender hat sich in den langen Jahren seines Erscheinens in Bankkreisen und im Kapitalistenpublikum infolge seines vielseitigen Inhalts längst eingebürgert; er enthält wichtiges Nachschlagematerial,

das anderweitig kaum erlangbar ist. Zu diesem, bis auf die neueste Zeit ergänzten Material ist diesmal u. a. eine Aufstellung über die Kapitalverwässerung und Goldmarkkurse getreten. Diese Neuerung wird im Hinblick auf die bevorstehende Umstellung der Aktienkapitalien auf Goldmarkbasis besonders begrüßt werden. Aus dem übrigen reichen Inhalt des Börsenkalenders seien hervorgehoben der Verlosungskalender für das Jahr 1924 nebst alphabetischem Verlosungsregister, ein Verzeichnis der bis Ende 1923 gezogenen Serien der gangbarsten Losanleihen, ein Dividenden-Verzeichnis für in Deutschland notierte Aktien, eine Auswahl der 1923 neugegründeten Aktiengesellschaften, in- und ausländische Kurtage-Sätze, Effekten- und Umsatzstempel im Auslande usw. (flp)

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Verfahren zur Herstellung von Spielzeugfiguren aus Gummi. D. R. P. Nr. 391 848 vom 19. Januar 1922 für Radium-Gummiwerke, G. m. b. H. Köln-Dellbrück (veröff. am 12. März 1924). Man kann handelsübliche Gummispielwaren praktisch nur in verhältnismäßig geringer Größe und mit erheblichen Wandstärken herstellen, die Färbungen dieser Artikel halten der Heißvulkanisation wenig stand. Mit Druckluft aufgeblasene, kaltvulkanisierte Gummibälle und dergleichen verlieren Form und Handlichkeit völlig bei geringster Beschädigung der Gummiwand. Nach vorliegendem Verfahren lassen sich mittels Kaltvulkanisation aus dünnwandigen Gummiplatten Spielzeugfiguren herstellen, bei denen die Rundung der Einzelteile unabhängig von den Abmessungen beliebig vorher bestimmt werden können und ohne Aufblähen durch Druckluft dauernd erhalten bleiben. Man stopft die Mantelkörper der Figur vor dem Vulkanisieren mit Faserstoff oder dergleichen aus. Wird die Hülle undicht, so behält doch, infolge der Faserstoffstopfung, die Figur ihre Form bei und bleibt handlich. Man schneidet aus zwei gleich großen Platten die Umrißformen aus, verbindet die Ränder durch Zusammenkneten miteinander, öffnet durch Aufreißen der Randnaht an einer Stelle den Innenraum der beiden Gummiplatten und stopft den Hohlraum mit Baumwolle, Kapok oder dergleichen Faserstoffen, bzw. mit zerkleinerten Gummischwammabfällen so aus, daß der Balg überall die gewünschte plastische Form erhält. Dann schließt man die Lücke durch Zusammenkneten oder Kitten völlig dicht und verziert die Figur. Endlich werden die fertigen Figuren mit schwefelhaltigen Gasen völlig vulkanisiert. Man kann die Gummiplatten vor dem Zuschneiden leicht anvulkanisieren, ohne die Bildsamkeit der Platteninnenschichten zu beeinträchtigen. Auch kann dem Ausstopfen ein Aufblähen mit Preßluft in hohlen Formen vorangehen. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von Spielzeugfiguren aus Gummi, dadurch gekennzeichnet, daß die aus zwei oder mehr ebenen, nicht oder nur oberflächlich vulkanisierten Gummiplattenstücken hergestellte Hülle nach Art der bekannten gestopften, mit Webstoff überzogenen Figuren mit einem vorzugsweise faserartigen Material ausgestopft wird und dadurch ihre Form erhält, worauf sie geschlossen und vulkanisiert wird.

Verfahren zur Herstellung eines Klebemittels für Gummi- und Ledergegenstände. D. R.-P. Nr. 389 022 vom 19. Mai 1922 für Max Bühling, Köln und Max Draemann, Köln-Deutz (veröff. 24. Januar 1924). Zum Kleben von Sohlen, Leder, Schläuchen und dergleichen verwendete man verdünnte Kautschuklösungen, deren Klebkraft nicht zuverlässig ist. Man versuchte ferner die eingetrocknete Klebfuge durch Ueberstreichen mit Benzin-Chlorschwefellösung zu vulkanisieren. Nach dem neuen Verfahren wird eine Kautschuklösung vor der Verwendung erst vorvulkanisiert und dann erst aufgetragen. Das Vorvulkanisieren darf nur bis zur ersten Schlierenbildung gehen (Kontraktionsanfang), damit sich die Lösung noch gut verstreichen läßt. Man trägt die Lösung auf die Klebflächen auf, läßt fast völlig auftrocknen und preßt dann die einzelnen Teile zusammen. Die Klebkraft des Mittels läßt sich durch die Stärke der Anvulkanisation genau einstellen und begrenzen. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung eines Klebemittels für Gummi- und Ledergegenstände, dadurch gekennzeichnet, daß eine Gummilösung vor ihrer Verwendung vorvulkanisiert und dann erst auf die zusammenzuklebenden Flächen aufgetragen wird, so daß sie nach dem Eintrocknen noch ihre Klebkraft behält. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Gummilösung nur bis zu einem solchen Grade anvulkanisiert wird, daß die Klebkraft, also die Dehnung des in der Lösung enthaltenen Kautschuks, durch das Maß der Vulkanisation genau eingestellt und begrenzt wird.

Luftkissen. Karl Himmelreich, Altona, Marktstraße 35. G.-M. Nr. 863 505. Der neue Gegenstand bezieht sich auf ein aufblasbares doppeltes Luftkissen, welches an den Rändern Befestigungsvorrichtungen trägt für Bänder und Schnallen, um als Schwimmgürtel und, in Verbindung mit einer Hose, als Schwimmhose getragen werden kann. Die beiden Kissen a und b sind durch einen flachen Schlauch c verbunden und können

mittels des Mundstückes d aufgeblasen werden. Mit den beiden Bändern f werden die Kissen in der Taille festgeschnallt, während die beiden Bänder g als Tragbänder dienen. Der Verbindungsschlauch c liegt links und das Band h rechts unter dem Arm. Sollen die Kissen als Schwimmhose dienen, werden die Schnallen und Bänder f entfernt, die Bänder g sind verstellbar und dienen als Tragbänder. Die am unteren Rand der Kissen befindlichen Befestigungsvorrichtungen i werden mit der Hose verbunden.

Ausländische Patente.

Vulkanisationsverfahren. Englisches Patent Nr. 209 528 vom 15. Juli 1922 für L. Barnes, Liverpool (veröff. am 5. März 1924). Der Kautschukmasse werden Stoffe zugesetzt, die in der Hitze Vulkanisation bewirken, und die geformten Artikel werden mit einem Stoff überzogen, der die Masse durchdringt und vulkanisierend wirkt. Schwefel wird der Masse zugemischt und ein Beschleuniger, z. B. Piperidin oder aliphatische Amine mit Schwefelkohlenstoff, auf die Oberfläche gestrichen. Auch können die Beschleuniger in Pulverform mit Stärkepulver gemischt auf die Oberfläche gestäubt werden. Sollen die Artikel durch Tauchen angefertigt werden, so fügt man einen der obigen Stoffe der Tauchlösung zu und bestäubt mit dem anderen die Oberfläche. Ist der Beschleuniger wasserlöslich, so taucht man die Schwefelkautschukmischung in die heiße wässerige Lösung, um Vulkanisation zu bewirken.

Verfahren zur Herstellung von glänzenden Flächen auf Kautschukartikeln. Ver. Staaten Patent Nr. 1 479 394 vom 1. Januar 1924 für J. Meade. Man bestäubt die Oberfläche mit Stärkemehl, vulkanisiert teilweise in Chlorschwefeldämpfen und bewirkt Endvulkanisation mit Chlorschwefellösung.

Verfahren zur Fabrikation hohler gasgefüllter Kautschukartikel. Ver. Staaten Patent Nr. 1 480 376 vom 8. Januar 1924 für C. Dabney. Man führt in die hohlen geformten Artikel ein trockenes Gemisch ein, dessen einer Bestandteil beim Erwärmen mit Wasser ein Gas liefert, der andere Bestandteil aus seinem Kristallwasser das nötige Wasser erzeugt. Der dritte Gemengteil wirkt feuchtigkeitsschützend auf das Gemisch ein.

Verfahren zur Herstellung wasserdichten Leders. Englisches Patent Nr. 209 811 vom 16. Oktober 1922 für R. Russell, Manchester und H. Broomfield, Stockport (veröff. am 12. März 1924). Man behandelt Leder vor oder nach dem Gerben mit Kautschukmilchsaft, der Ammoniak als Koagulationsverhinderer enthält. Schwefel, Leim, Füll- und Farbstoffe werden zugesetzt. Der Milchsaft kann über die Lederoberfläche gesprüht werden, die Lederfelle hängen in geschlossenen erwärmten Behältern über Gestellen oder man behandelt das Leder in einer Drehtrommel mit Milchsaft in einer Atmosphäre von Ammoniak. Lederabfälle lassen sich zur Herstellung von plastischen Massen in der Weise verwenden, daß sie mit Schwefel, Füllstoffen und Kautschukmilchsaft in einer Drehtrommel durchgearbeitet werden. Die Masse wird getrocknet, ausgewalzt zu Streifen bzw. geformt und vulkanisiert.

Herstellung vulkanisierter Kautschukstreifen und dergl. Engl. Patent Nr. 209 773 vom 15. Juli 1922 für L. Barnes, Liverpool (veröff. am 12. März 1924). Man walzt verschiedene Kautschukgemische zu Streifen aus und legt eine Anzahl dieser Streifen übereinander derart, daß Streifen mit Schwefel und einem Beschleuniger mit solchem aus reiner Kautschukmasse abwechseln, welche unter gelinder Wärme, etwa 150° F, vorvulkanisiert werden. Als Beschleuniger lassen sich Dimethylamin bzw. Piperidin mit Schwefelkohlenstofff verwenden. Beispiel: Der eine Streifen besteht aus geräuchertem sheet, Zinkoxyd und Schwefel, der andere aus gleicher Masse unter Zusatz von Dimethylamin-Schwefelkohlenstoffverbindung.

Herstellung von Luftschläuchen, die sich bei Verletzung selbst dichten. Englisches Patent Nr. 209 935 vom 8. Januar 1923 für P. Myers, Dublin (veröff. am 12. März 1924). Die Wand der Luftschläuche besteht aus drei zusammen vulkanisierten Schichten. Die äußerste Lage ist aus zähem Kautschuk gefertigt, die Zwischenschicht besteht aus Kanevasgewebe oder dergleichen, um die Außenlage bei Verletzung vor zu starker Dehnung zu schützen. Als Innenschicht dient Zellen- oder Schwammkautschuk, der sich in die durch die Verletzung entstehende Oeffnung hineinpreßt, ohne daß Luft entweichen kann. Bei der Herstellung der Luftschläuche wird kein anderes bewegliches Formmaterial als Preßluft oder anderes komprimiertes Gas verwendet.

Herstellung von Kautschukpflasterblöcken. Engl. Pat. Nr. 208 679 vom 31. Mai 1923 für O. Case und Novocretes Ltd., London (veröff. am 13. Februar 1924). Die Blöcke bestehen aus einer Schicht Kautschuk mit Decklage von Steinschlagmasse, Zement oder dergleichen, welche durch Querleisten aus Kautschuk zusammengehalten werden und nur durch schmale Anteile der Belegmasse ausgefüllt sind. Man formt die Pflasterblöcke aus Kautschukplatten in Formen und schichtet die Decklage darüber.

Verfahren zur Herstellung glänzender Oberflächen auf Kautschukartikeln. Ver. Staaten Patent Nr. 1 479 394 vom Jahre 1923 für J. Meade, Stoughton, Mass. Die geformten Artikel werden mit Stärkepulver überstreut, dann teilweise im Chlorschwefeldampf vulkanisiert und endlich völlig durchvulkanisiert mit Schwefelchloridlösung.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

3a. 11. H. 94 802. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin-Wilmersdorf, Helmstedter Straße 17. Aus einem Stück Gummi gefertigter Sockenhalter. 24. September 1923.

30d. 2. A. 38 993. Dr. Duncan Mackenzie Anderson, Mainz, Rheinstraße 77. Künstliche Hand. 13. Dezember 1922.

30d. 20. S. 64 074. Theodor Sporrer, Nürnberg, Karlstraße 20. Respirator. 12. Oktober 1923.

30k. 3. R. 57 679. Dr. Jean Louis Raison, Paris; Vertr.: Dr. P. Breitenbach, Pat.-Anw., Düsseldorf. Spritze für lokale Anästhetisierung. 24. Januar 1923. Frankreich, 17. Februar 1922.

39a. 10. C. 34 278. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Gummistreichmaschine. 22. Dezember 1923.

63e. 14. E. 28 125. Thomas Elliott, Strabane, Irl.; Vertr.: Dipl.-Ing. H. Eyck, Pat.-Anw., Magdeburg. Zellenreifen. 22. Mai 1922. England, 28. Mai 1921.

63g. 3. Sch. 66 129. Schmidts Gummiwarenfabrik Arthur Schmidt, Akt.-Ges., Stade in Hannover. Fahr- und Motorradsattel mit einer Weichgummiplatte als Satteldecke. 14. Oktober 1922.

75e. 29. L. 58 623. Karl Ludwig Lanninger, Frankfurt a. M.-Rödelheim, Looscher Straße 30. Verfahren, Gummidichtungen und Gummischläuche gegen chemische Angriffe von Flüssigkeiten zu schützen. 10. September 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30k. 3. 394 449. Friedrich Conrad Beck, Winterthur, Schweiz; Vertr.: Dipl.-Ing. A. Kuhn, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Medizinische Gummibirnspritze. 14. Dezember 1922. B. 107 669.

39a. 10. 394 430. Bernhard Brockhues, Berg.-Gladbach. Einrichtung für Tauchapparate zur Wiedergewinnung der Lösungsmittel. 6. September 1921. Sch. 62 860.

39a. 19. 394 665. Charles Edward McManus, Borough of Manhattan, New York; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Tragvorrichtung für Vulkanisierformen. 22. Januar 1922. M. 76 457.

63e. 7. 394 621. Sidney Charles Caddy, Kingston-on-Thames, England; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verstärkungsstreifen für Radreifen. 20. Januar 1921. C. 30 082.

63e. 10. 394 571. Dickinson Cord Tire Corporation, New York; Vertr.: B. Kugelmann, Pat.-Anw., Berlin-Wilmersdorf. Maschine zur Herstellung von Laufmänteln mit Schnureinlagen. 10. April 1923. D. 43 481. V. St. Amerika, 17. April 1922.

63e. 14. 394 622. T. B. McLeroth (Tubes) Ltd., London; Vertr.: F. Schwenterley, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Zellenluftschlauch für Pneumatikreifen. 9. Mai 1922. M. 77 646. England, 13. Juni 1921 und 20. Februar 1922.

77a. 18. 394 480. Gutkind & Einstein, Nürnberg. Gummiblasenventil für Sportbälle; Zusatz zum Patent Nr. 393 381. 5. Juli 1923. G. 59 441.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

30d. 867 449. Florenz Vögeding, G. m. b. H., Barmen. Verbandkasten mit Filtereinrichtung. 15. Februar 1924. V. 19 150.

30d. 867 753. Kaiserslauterer Verbandstoff-Fabrik Emil Bender, G. m. b. H., Kaiserslautern. Leibstück einer Leibbinde. 21. Februar 1924. K. 96 693.

30k. 867 594. Johann Krämer, Westerode b. Duderstadt. Milchsauger. 29. Februar 1924. K. 96 671.

39a. 867 308. Mitteldeutsche Gummiwarenfabrik Louis Peter, Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Form für Gummiabsätze und -sohlen. 1. September 1922. M. 75 114.

39a. 867 385. Albert Boecler, Malmö, Schweden; Vertr.: Dr.-Ing. R. Specht, Pat.-Anw., Hamburg. Vorrichtung zur Herstellung nahtloser Gummiwaren nach dem Tauchverfahren unter Rückgewinnung des Lösungsmittels. 26. Februar 1924. B. 105 460.

47f. 867 432. Plastopack-Werke R. Aldag, Nienburg a. d. Weser. Dichtungsplatte. 4. Februar 1924. P. 39 813.

63b. 867 829. H. Schwieder, Sächs. Gummi- und Guttaperchawarenfabrik, Inh. Willy und Rudolf Schwieder, Dresden. Gummischwamm mit aufvulkanisierter Gummiplatte. 12. Februar 1924. Sch. 79 221.

63d. 867 711. „Sembusto“, Elastische Radbereifungen, G. m. b. H., Wien; Vertr.: Dipl.-Ing. L. Werner und Dipl.-Ing. E. Wurm, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Elastische Radbereifung. 2. Juli 1923. S. 52 457. Oesterreich, 3. Juli 1922.

63e. 867 555. Carl Morat, Ueberlingen a. B. Schutzeinlage für Luftreifen von Fahrrädern oder dergleichen. 21. Februar 1924. M. 79 372.

63e. 867 701. The Dunlop Rubber Co., Ltd., London; Vertr.: Pat.-Anw. Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Luftreifen. 19. Juli 1921. D. 37 770. England, 2. Oktober 20.

71a. 867 482. Sachsland Gummiwarenfabrik, Bürgel i. Th. Badesandalen aus Gummi. 26. Februar 1924. S. 53 677.

71a. 867 831. Hans Krampmann, Hörde i. W. Befestigung für Gummiabsätze. 15. Februar 1924. K. 96 593.

77f. 867 399. Wilhelm Friedrich Thiele, Leipzig, Springerstraße 9. Spielzeugfigur aus zusammengeklebten Gummiplatten. 29. Februar 1924. T. 25 564.

77f. 867 798. B. Polack, Akt.-Ges., Waltershausen i. Th. Arm für Gliederpuppen. 1. März 1924. P. 39 930.

Marktberichte.

5. April 1924.

Der Preis für beste Pflanzerware, der nach dem Tiefstand von 11½ d im vorigen Monate bis auf 1 sh 7/8 d angezogen war, gab in den letzten Tagen wieder etwas nach. Die Londoner Schlußnotierungen lauteten: Standard Crepe und Smoked Sheets greifbar 1 sh ½ d bis 1 sh 5/8 d, April 1 sh ½ d bis 1 sh ¾ d, Mai 1 sh 5/8 d bis 1 sh ¾ d, Juni 1 sh 5/8 d bis 1 sh 7/8 d, Juli-September 1 sh 1 d bis 1 sh 1 1/8 d, Oktober-Dezember 1 sh 1 3/8 d bis 1 sh 1½ d, Fine hard Para greifbar 11½ d. Die Londoner Vorräte veränderten sich inzwischen, wie folgt (tons):

Woche bis	Abladungen	Ablieferungen	Stocks
15. März	1397	2086	55 286
22. März	813	1569	54 530
29. März	2140	1197	55 473

In der letzten Berichtswoche nahmen also die Vorräte wieder um mehr als 900 tons zu.

Die Spannung in den englischen Gummikreisen ist aus verschiedenen Gründen gegenwärtig wieder sehr groß. Die ausgesprochene Abneigung der Amerikaner gegen die zwangsweise Produktionsbeschränkung der Engländer hat neuen Nährboden gefunden in einer Auslassung des amerikanischen Handels-Staatssekretärs Hoover, der Rohgummi (kontrolliert von englischen und holländischen Vereinigungen) unter die „fremden Monopole" einreiht und zum Schutze der amerikanischen Verbraucher gegebenenfalls einen Zusatz zur Webb-Pomerene-Akte, das heißt die Einrichtung von Einkaufsstellen (buying agencies) empfiehlt. Daher große Aufregung in England! Die dortige Presse ist voll von umfangreichen Kommentaren; es wird geleugnet, daß die ostasiatische Rohgummiwirtschaft englisches Monopol sei, und unter anderem auf das nordamerikanische Baumwollmonopol hingewiesen. Zur Abwehr gegen die „amerikanische Gefahr" tritt von neuem die Gründung von Verkaufs-Organisationen der Rohgummi-Erzeuger in den Vordergrund. Schwere Sorge macht den Engländern weiterhin die Zunahme der Produktion in Niederländisch-Indien, die „nicht mit rechten Dingen zugehen könne", selbst wenn man annehme, daß stark überzapft würde. Es wird jetzt behauptet, daß das Anwachsen der Verschiffungen aus Niederländisch-Indien auf den ausgedehnten Schmuggel von Gummi aus den malayischen Freihäfen nach Niederländisch-Indien zurückzuführen sei. Hierüber wird man wohl bald Aufklärung erhalten.

Die gesamte Rohgummieinfuhr der Vereinigten Staaten von Nordamerika belief sich nach den Berechnungen der Rubber Association of America im Februar auf 31 763 tons gegen 21 611 tons im Januar dieses Jahres und 24 220 tons im Februar 1923; gegenüber Januar hat demnach die Einfuhr ganz bedeutend zugenommen. Die amerikanischen Ankünfte in den beiden Monaten Januar und Februar zusammen betrugen 53 374 tons gegen 55 417 tons in der Vorjahrszeit. Die National Automobile Chamber of Commerce of America beziffert die Erzeugung an Kraftwagen im Februar auf 349 141 gegen 316 093 im Januar dieses Jahres und 276 934 bzw. 243 539 im Februar bzw. Januar 1923. Die Herstellung an Laufdecken belief sich im Januar auf 3 220 292 (gegen 2 437 148 im Dezember) und an Luftschläuchen auf 3 887 959 (3 288 665).

Die Gummiausfuhr von Britisch-Malaya im März betrug insgesamt 22 294 tons (davon 14 025 tons aus Britisch-Malaya selbst) gegen 19 395 (11 955) tons im Februar ds. Js. und 23 646 (18 538) tons im März 1923. Für die Nettoausfuhr von Britisch-Malaya in den ersten drei Monaten ergibt sich die folgende Uebersicht (tons):

	1923	1924
Januar	18 513	14 981
Februar	15 818	11 955
März	18 538	14 025
	52 869	40 961

Das würde für das erste Vierteljahr gegenüber der Vorjahrszeit eine Verringerung um etwa 22,5 Prozent bedeuten. Die Ankünfte aus fremden Gebieten stellten sich im März auf 8269 tons gegen 7440 tons im Februar und 8867 tons im Januar ds. Js.

Inzwischen wurden amtliche Angaben über die Verteilung der Gummiverschiffungen von Britisch-Malaya im Januar bekannt (tons):

	Januar 1924	Januar 1923
England	3 305,73	2 895,89
Ver. Staat. Amerika	17 071,22	16 682,50
Europäisches Festland	1 378,36	2 173,35
Britische Besitzungen	494,27	303,44
Japan	1 581,49	808,39
Rest	17,38	7,01
	23 848,45	22 870,58

Verhältnismäßig erhebliche Verringerung erfuhren mithin die Verladungen nach dem europäischen Festland, während die Verschiffungen nach England und den Vereinigten Staaten zunahmen. A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 4. April 1924.

Der Markt unterlag in der Berichtswoche erheblichen Schwankungen; bestimmt auftretende Gerüchte über Zapfungseinschränkungen auch in den holländischen Kolonien, sowie die Eröffnung eines gemeinsamen Verkaufskontors für eine große Anzahl englischer Plantagen veranlaßten die Spekulation, ihre Engagements glattzustellen, mit dem Resultat, daß die Preise von 1 sh 2 3/8 d plötzlich auf 1 sh 3 1/8 d anzogen. Inzwischen fiel der Markt wieder auf 1 sh 2 5/8 d zurück, doch sind die großen Importeure noch wenig geneigt, zu gegenwärtigen Preisen zu verkaufen, da man mit dem baldigen Eintreffen größerer amerikanischer Orders rechnet und die Stimmung eine ziemlich nervöse ist.

Der Para-Markt ist wenig verändert. Es notierten in der Berichtswoche:

I. Latex Crepe	1 sh	2¾ d	bis	1 sh	3½	d
I. Ribbed Smoked Sheets	1 sh	2¾ d	bis	1 sh	3½	d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	1 sh	2 d	bis	1 sh	3	d
Reine braune Crepe	1 sh	2½ d	bis	1 sh	3¼	d
Etwas borkige braune Crepe	1 sh	2¼ d	bis	1 sh	3	d
Dunkle Crepe	1 sh	1⅞ d	bis	1 sh	2½	d
Hard cure fine Para	1 sh	1 d	bis	1 sh	1½	d
Caucho Ball	1 sh	0 d	bis	1 sh	0½	d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh	6 d	bis	3 sh	8	d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh	11 d	bis	3 sh	1	d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	0 sh	9½ d	bis	0 sh	10	d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 3. April 1924.

Unser Markt ist recht munter gestiegen. Um ganze drei farthings. Es ist jedoch keine neue Erscheinung, die die Aufwärtsbewegung verursacht, vielmehr ist es natürlich, daß nach dem kürzlichen Fall eine Erholung eintritt. New York ist im Ungewissen und folgt London, obwohl es keine besonderen Nachfragen von den Fabriken hat trotz der auf dem Markt herrschenden Kaufkraft. Man kann das mit dem Gerücht in Zusammenhang bringen, daß die Rubber Growers' Association in einer Versammlung am letzten Montag die Einrichtung einer Zentral-Verkaufsagentur beschlossen habe. Die Gummiproduzenten, so muß man hoffen, können ihre Lage eher verbessern, wenn sie dem Schmuggel ein Ende machen und die Holländer veranlassen, einen Ausfuhrzoll auf den Kautschuk zu legen, der von Sumatra ausgeht. Es würde damit die wirkliche Herkunft alles ausgeführten Kautschuks offenbar werden. Inzwischen wird die auf die Standardproduktion bewilligte 60prozentige Menge und der unbeschränkte Weltkautschuk ausreichen, den gegenwärtigen Verbrauch zu decken. New York steht auf 22¾ Cents, Singapore auf 1 sh 1¼ d cif. In London war der Markt in Pflanzungskautschuk lebhaft. Crepe greifbar 1 sh ⅝ d bis 1 sh ¾ d; Mai 1 sh ¾ d bis 1 sh 1 d; Juni 1 sh ⅞ d bis 1 sh 1 d, Juli-September 1 sh 1¼ d bis 1 sh 1⅜ d; Oktober-Dezember 1 sh 1½ d bis 1 sh 1¾ d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh ⅝ d bis 1 sh ⅞ d; April 1 sh ⅝ d bis 1 sh 1 d; Mai 1 sh ¾ d bis 1 sh 1 d; Juni 1 sh ⅞ d bis 1 sh 1⅛ d; Juli-September 1 sh 1⅛ d bis 1 sh 1⅜ d; Oktober-Dezember 1 sh 1½ d bis 1 sh 1⅝ d. Para-Markt unverändert. Hard fine greifbar 11½ d; Mai-Juni 11¾ d; Juni-Juli 1 sh. Soft fine greifbar 10½ d; Mai-Juni 10¾ d; Juni-Juli 11 d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen)

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 4. April 1924.

Die Stimmung auf dem Gummimarkt ist diese Woche sehr fest gewesen und in allerlei Qualitäten und Lieferungen wurden Geschäfte gemacht zu immer steigenden Preisen; auch in fob Indien, ganz 1925, wurden wieder Kontrakte abgeschlossen.

Auf dem Terminmarkt war gute Nachfrage nach April-Juni- und Juli-September-Lieferung, wofür als höchster Preis 70, resp. 71 bezahlt wurde.

Der Schluß ist aber plötzlich bedeutend flauer zu nachfolgenden Preisen:

Hevea-Crepe —,66 fl., Sheets —,65½ fl. loko; Hevea-Crepe —,67 fl., Sheets —,66½ fl. April-Juni; Hevea-Crepe —,68 fl., Sheets —,68 fl. Juli-September; Hevea-Crepe —,69 fl., Sheets —,69 fl. Oktober-Dezember.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 5. April 1924.

Die Preise auf dem Wachsmarkte sind weiter sehr fest und vom Inlande herrscht bei knappen Lokobeständen rege Nachfrage.

Paraffin. Die Abladungsnotierungen ziehen weiter an und wird mit Preissteigerungen zu rechnen sein.

Ceresin. Das Geschäft ist bei anziehenden Preisen lebhaft.

Japanwachs kommt von drüben sehr fest. Lokoware und kurzfristige Ankünfte sind stark gefragt.

Karnaubawachs ist unverändert.

Ich notiere heute freibleibend: Paraffin, weiß amerikanisch in Tafeln 50/52° 13,75 bis 14,50 $ pro 100 kg; Paraffinschuppen, weiß amerikanisch 50/52° 12,75 bis 13,50 $ pro 100 kg; Ceresin, naturg. 54/56° 19,25 bis 19,75 $ pro 100 kg; Ceresin, weiß 54/56° 19,50 bis 20 $ pro 100 kg, höhere Grädigkeiten entsprechend. Japanwachs, eine der drei ersten Marken 90 bis 94 sh pro cwt.; Karnaubawachs, fettgrau 118 bis 125 sh pro cwt.; Karnaubawachs, kourantgrau 117 bis 124 sh pro cwt. alles 100 kg ab Lager Hamburg unverzollt. Ceresin verzollt brutto für netto, inkl. Verpackung. Der Zoll für Paraffin und Karnaubawachs beträgt 10 Goldmark und für Japanwachs 15 Goldmark pro 100 kg.

Vaseline. Ist gut gefragt. Die Preise ziehen infolge steigender Notierungen für alle Rohstoffe stark an. Vaseline, technisch hellgelb, garantiert harz- und säurefrei, 48,30 Goldmark, Vaseline, techn. braun, garantiert harz- und säurefrei, 46,50 Goldmark pro 100 kg netto, inkl. Faß, verzollt ab Lager Hamburg.

Bericht der Firma Willy L. Wolff.

Der heutigen Ausgabe der „Gummi-Zeitung" liegt ein Prospekt der Firma **Oscar Krieger, G. m. b. H., Dresden-Friedrichstadt, Cottaer Str. 17-20** über **„Transportgeräte"** bei, den wir der besonderen Beachtung unserer Leser empfehlen. Ein diesbezüglicher Hinweis in der vorangegangenen Ausgabe erfolgte zu frühzeitig.

Metall-Etuis

aus vernickelt. Messing und Aluminium

Oval für „Ganzglas“-Spritzen
Eckig für „Record“-Spritzen
fabrizieren als Spezialität:

Carl Rothstein, G.m.b.H.
Kassel 66

Metall-stopfbüchsenpackungen
Weichpackungen
sämtliche technische Artikel
MASSEN-FABRIKATION
von
Metall-Papp-Hochdruckringen
Fassonstücke

liefert zu **Vorzugspreisen**

Wilh. Kempchen sen. G. m. b. H.

Telephon: 28, 29 u. 81 — **Oberhausen-Rhld.** — Drahtanschr.: WEKAS

Filialen: Berlin-Lichtenberg, Hannover, Rotterdam

Eduard Elbogen

WIEN 3/2, Dampfschiffstraße 10
Besitzer von 5 Talkumgruben und 4 Talkummahlwerken
Größter österreichischer Talkumproduzent
liefert bewährteste Sorten
Talkum, Graphit
Kaolin, Asbestine
Lager in allen bedeutenden Plätzen Deutschlands, ferner in Prag u. Wien.

1319

Spezialgewebe
für die Gummi-Industrie
Nessel, Köper, Drell, Jute etc.
liefert prompt und billig
WEGRO G.M.B.H.
MANNHEIM Q. 7. 6
T.-Adr.: Wegro
Teleph.: 8232

KUVERTS für nahtlose Gummiartikel

sowie

Faltschachteln u. Etiketten

liefern als Spezialitäten 1428

Gebrüder Güttler, Zittau i. Sa.

Lith. Kunst-Anstalt — Papierwarenfabrik

Reiserollen Schwammbeutel Badehauben

1431

Gustav Berlinger & Co.,
Fabrik feiner Reise- und Toiletten-Artikel
Telephon: 20312 — **Stuttgart** — Tel.-Adr.: Berlingerco

Dichtungsringe und -Scheiben

aus Leder, Fibre, Pappe, Preßspan usw.
Handleder, Leder-Einlagen 1375
technische Leder aller Art.

Ewald Heidemann, Großenhain i. Sa.

Ch. Riebenfeld, Berlin C 25,
Alexanderstraße 10
Tel.-Adr.: Riebengummi ⁑ Fernsprecher: Humboldt 500

Altgummi, Rohgummi
Regenerate 536

Offerten und Anfragen stets erwünscht.

Boetticher & Co., G. m. b. H.

Neuß (Rhein) 5

Gummi- und Asbstwarenfabrik

fertigt als Spezialität in Massenherstellungen an:

Dichtungsringe und Rahmen

aus jedem nur gewünschten Material: Pappe, Asbest, Gummi, Titanit, Leder, Vulkanfiber, Kork, Preßspan, Filz, Blei, Glimmer usw. in jeder Größe und jeder Fasson,

Titania-Jenkinsringe,
Metalldichtungsringe,

sämtl. techn. Weich- u. Hartgummi-, Asbest- und Asbest-Kautschuk-Artikel, Schläuche für jeden Zweck usw.,

Stopfbüchsenpackungen für Naß- und Heißdampf, Kalt- u. Warmwasserpumpen, hydraulische Pressen usw.

Original-Titanit-Hochdruckplatten,

bestbewährte Platte gegen höchsten Druck und Ueberhitzung, Oele, Fette, Säuren, Alkalien, Gase und heiße Flüssigkeiten.

359b

Nienburger Maschinenfabrik A.-G.

Abt.: Gebauer Gummimaschinen
Telegr.-Adr.: NIMAG — **Nienburg a. d. Saale** — Telegr.-Adr.: NIMAG

513

Sämtliche **Gummimaschinen**
in erstklassiger Ausführung.

Nr. 8 Berlin, den 11. April 1924 XXIV. (XXXVIII.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Fasson-, Ballon-, Frucht- und Relief-Bälle aus Celluloid.

Celluloidbälle finden stets guten Absatz, weil sie hohen Effekt machen. Da nun aber die Handmalerei sich heute zu teuer stellt, so ist das Spritzverfahren und Gebrauch von Schablonen vorzuziehen, da dadurch die Artikel verbilligt werden. Auch durch Verwendung von modernen Abziehbildern kann die Herstellung solcher Bälle billiger gestaltet werden. Aepfel-, Birnen-, Pflaumenformen usw. finden dann guten Absatz, wenn die Form ganz der Naturfrucht ebenbürtig und die Farbe charakteristisch ist. Würde eine Celluloidfabrik der Natur und Sorte täuschend ähnliche Früchte aus haltbarem Celluloid mit echten Farben herstellen, so könnten solche Celluloidfruchtsorten als Sortenstudium dienen. Auch die Fassonbälle mit und ohne Zunge haben sich noch nicht überlebt, sofern man auf den Bällen Charakterköpfe aufträgt. Nicht minder sind Tierdarstellungen auf den runden Bällen, wie Katze, Hund, Hase, Kaninchen, Huhn, Ente usw. sehr beliebt, sofern sie dem Naturtier tadellos nachgebildet sind. Fasson- und Reliefbilder sind dann am gangbarsten, wenn sie in den Farben geschmackvoll harmonieren und charakteristisch sind. Dies ist besonders bei der Herstellung der Fruchtballformen zu beachten. Will man Obstsortimente herstellen, so muß man für jede Sorte eine besondere Form anfertigen, weil die Formen der Sorten der besonderen Fruchtarten verschieden sind. Für einfarbige, dunkelrote Apfelsinen, gelbe Zitronen, gelbe Quitten, rote Aepfel, gelbe Birnen, gelbe Pflaumen, schwarze Brombeeren wählt man einen aus Teerfarben hergestellten Tauchlack. Hierin bleiben die Celluloidfruchtformen so lange, bis sie die betreffende Farbe deckt. Behandelt man hintereinander verschiedenfarbige Früchte in einem Gefäß, so ist das Gefäß vor dem Anrühren einer neuen Farbe gründlich auszuspülen, um eine reine, klare, dunkelrote, gelbe oder schwarze Farbe zu erhalten. Man legt die zum Abtropfen fertigen Fruchtbälle möglichst so, daß die Abtropffarbe in das Tauchgefäß läuft oder aufgefangen wird. Die Zwetschgen stellt man am besten in schwarzblauer Farbe, die gelb und rot gefärbten Früchte am besten mit Spritzverfahren her. Die Aepfel- oder die Birnenform wird noch verschönt, wenn auf der Oberfläche zwei kleine grüne Aepfel- oder Birnenblätter sichtbar sind.

Um mittels des Spritztuschierverfahrens auf Frucht- oder Fassonbälle von größerem Durchmesser mehrere Farben oder auch Zaponlack aufspritzen zu können, bedient man sich Schablonen aus Zinnfolie. Auch sind für die gesamte Celluloidindustrie Schablonen aus feinem Weißblech, Aluminium, Zink oder Messingblech geeignet. Die Hauptsache ist, daß alle Celluloidbälle, gleichviel ob als Fruchtbälle, Reliefbälle, Fassonbälle oder Ballons geformt, vorher gut entfettet, schmutz- und staubfrei sind. Fasson- und Reliefbälle kann man mit Hilfe der Schablonen auch dreifarbig, streifig, in Tupfen oder in Wolkenform bespritzen. Fassonbälle, besonders aber Celluloidspielbälle bis zu 16 cm Durchmesser, können auch durch ein Grünmetall-Lüster dekoriert werden, wenn zu 200 g Spritlack 1 g Methylengrün und $\frac{3}{4}$ g Brillantgrün gemischt wird. Die Mischung wird dann mit dem Spritzapparat aufgespritzt, um in Wärme zu trocknen.

J. B.

Deutschlands Geschäftsaussichten in Lettland und Estland behandelt Dr. Klaus Buschmann in einem ausführlichen Artikel. Er kommt zu dem Ergebnis, daß Deutschland, selbst wenn seine Warenpreise auf das Weltmarktniveau heruntergehen sollten, in der nächsten Zukunft auf einen bedeutenden Absatz nach den Randstaaten wohl kaum wird rechnen können. Es fehlt dort an Kaufkraft, größere Einkäufe sind nur noch gegen langfristigen Kredit möglich. Die lettländische Regierung verhandelt zurzeit unter anderen mit Deutschland wegen Gewährung eines Warenkredites. Sollten die Verhand-

lungen scheitern, dagegen diejenigen mit Schweden, England und der Tschechoslowakei zum Ziele führen, so würde die deutsche Ausfuhr nach dem Osten sicher eine erhebliche Einbuße erfahren. (flp)

Deutschlands Ausfuhr nach Finnland. Deutschland stand unter den Lieferanten Finnlands im Jahre 1923 mit 34 Prozent der Gesamteinfuhr an erster Stelle. Aus Deutschland wurden Waren im Werte von 1564,4 Mill. Fmk. bezogen, was etwa 160 Mill. Goldmark oder rund 3 Prozent der deutschen Gesamtausfuhr entspricht. Doch ist die internationale Konkurrenz sehr stark und für das Zustandekommen von Geschäften sind neben der Qualität die Preise und Zahlungsbedingungen entscheidend. Die leistungsfähigsten deutschen Unternehmen haben in Finnland schon längst festen Fuß gefaßt. Und dazu ist der finnländische Kaufmann konservativ; so lange ihm nicht von anderer Seite etwas ganz Neues, Besseres und zugleich Billigeres angeboten wird, bleibt er bei seinen alten Lieferanten. Das Erstklassige, das Allerneueste und Praktischste interessieren in Finnland. Wer solches zu bieten hat und dort auf den Markt bringen will, dem sei die Beteiligung an der Internationalen Messe in Helsingfors (1. bis 6. Juli) nachdrücklichst empfohlen. (flp)

Oesterreichische Patentaufgebote.

Verfahren zum gefahrlosen Aufbewahren von Celluloid. Angem. am 13. März 1922 (A 1285—22) für S. Mayer, Wien (veröff. am 15. März 1924), Klasse 81b.

Reichs-Patente.

Klasse

Anmeldungen.

39a. 14. R. 57 829. Anton Rall, München, Schwanthaler Str. 77. Verfahren zur Herstellung von Fassungen für Brillengläser aus Celluloidsträngen. 19. Februar 1923.

Zurücknahme von Anmeldungen.

39b. 6. F. 50 236. Verfahren zur Herstellung von Filmen. 22. Febr. 1923.

Klasse

Erteilungen.

33c. 4. 392 998. Jacob Schwab, Frankfurt a. M., Friedberger Landstraße 298. Endverbindung zwischen den den Haltebügel tragenden Schenkeln von Haarspangen aus Celluloiddraht. 25. Februar 1923. Sch. 67 217.

39a. 14. 393 873. Cellon-Werke Dr. Arthur Eichengrün, Charlottenburg. Verfahren zur Herstellung von Formstücken aus Acetylcellulose. 26. Januar 1919. C. 27 801.

39a. 17. 392 516. Société du Verre Triplex, Paris; Vertr.: Pat.-Anw. Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. Weihe, Dr. Weil, M. Wirth, Frankfurt a. M. und Dipl.-Ing. Koehnhorn, Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von Glas mit Verstärkung durch eine Lage von Celluloid. 15. März 1914. S. 41 679. Frankreich, 26. März 1913.

39a. 20. 392 479. Albert Bahls, Eilenburg. Maschine zum Pressen und Prägen von Kämmen und ähnlichen Gegenständen aus Celluloid. 3. Oktober 1922. B. 106 651.

39b. 10. 393 387. Wladimir Plinatus, Bern; Vertr.: Dr. F. Warschauer, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung von plastischen oder elastischen Massen aus Kasein. 15. Februar 1914. P. 32 428.

Klasse

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

3a. 867 854. Celluloidwerk Akt.-Ges., Stuttgart-Obertürkheim. Krageneinlage für weiche Stoffkragen. 25. Februar 1924. C. 16 751.

30b. 866 765. Wilhelm Schaper, Dresden, Prager Str. 28. Celluloidstreifen. 14. Februar 1924. Sch. 79 223.

42h. 866 532. Fa. Franz Rapsch, Rathenow. Brille aus Celluloid, Horn, Schildpatt oder ähnlichen Werkstoffen. 28. Januar 1924. R. 59 476.

42h. 866 549. Nitsche & Günther Optische Werke A.-G., Rathenow. Brillenfeder mit großer Elastizität, die mit Celluloid o. dgl. überzogen ist. 8. Februar 1924. N. 21 852.

75b. 867 864. Friedrich Heller, Pforzheim, Durlacher Straße 72. Galerieartige Verzierung, insbesondere für Celluloidwaren, in Gestalt von stabförmig aneinandergereihten, halben, massiven Perlen. 27. Febr. 1924. H. 99 310.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävéll, Berlin; Dr. Hertel, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waldmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Fritz Runkel, Bensberg; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2; Dr. Vaas, Berlin

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS vierteljährl. G.-M. 4, bei Postbezug monatl. G.-M. 1,40. Oesterreich u. Ausland besondere Vereinbarung. Erscheint wöchentlich Freitags.	Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen Berechnung des Portos.	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Goldmark 0,10. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Händler-Verband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel E. V.

Am 29. März 1924 fand in Leipzig in den Räumen der Harmonie, Roßplatz 5, unter Vorsitz des Herrn Julius Semmlitz, Stuttgart, eine sehr gut besuchte Vorstandssitzung statt, an der auch der neugewählte Syndikus Rechtsanwalt Dr. Georg Zöphel, Leipzig, teilnahm. Die mit den Fabrikantenverbänden geführten Verhandlungen wurden eingehend besprochen. Man war übereinstimmend der Ansicht, daß die bisher eingeräumten Händlerrabatte und Zahlungsziele ungenügend seien. Die Verhandlungen mit den Fabrikantenverbänden sollen wieder aufgenommen werden. Der Syndikus Dr. Zöphel wies darauf hin, daß sich Handel und Industrie gemeinschaftlich gegen die übermäßigen Steuerlasten wenden müßten, vor allem seien viele Kommunalsteuern, die in der Inflationszeit eingeführt worden seien, nicht mehr berechtigt. Es wurde beschlossen, das Vorstandsmitglied, Herrn Goldschmidt in München, für den handelspolitischen Ausschuß im Zentralverband des Deutschen Großhandels zwecks Vorarbeit für den Zolltarif in Vorschlag zu bringen. Als Tagungsort der diesjährigen Generalversammlung wurde Würzburg bestimmt. Die Generalversammlung findet voraussichtlich am 2. Juni 1924 statt.

Außenhandel der deutschen Kautschukindustrie.

Die Kautschukwareneinfuhr betrug im Monat Februar 1924 418 Doppelzentner, im Januar-Februar 975 Doppelzentner gegen 575 in der gleichen Zeit des Vorjahres. Davon entfielen auf Weichkautschukwaren im Februar 1924 412, im Januar-Februar 1924 966 und im Januar-Februar 1923 546 Doppelzentner und auf Hartkautschuk und Hartkautschukwaren im Februar 1924 6, Januar-Februar 1924 9 und Januar-Februar 1923 29 Doppelzentner. Die Ausfuhr ist im Vergleich zu den entsprechenden Monaten des Vorjahres wesentlich zurückgegangen. Sie machte im Februar 1924 14 891, im Januar-Februar 1924 27 625 Doppelzentner gegen 32 541 Doppelzentner 1923 aus. Auf Weichkautschukwaren kamen im Februar 1924 14 236 Doppelzentner, im Januar-Februar 26 227 Doppelzentner gegen 30 994 Doppelzentner 1923. An Hartkautschuk und Hartkautschukwaren wurden im Febr. 1924 655 Doppelzentner ausgeführt, im Januar-Februar 1398 Doppelzentner gegen 1547 in der gleichen Zeit des Vorjahres.

Verlängerung des Abkommens über die 5 prozentige Reparationsabgabe.

Das am 23. Februar zwischen der Deutschen und der Königlich Großbritannischen Regierung geschlossene Abkommen über die Herabsetzung der Reparationsabgabe auf 5 Prozent ist um zwei Monate verlängert worden. Das Abkommen wurde bekanntlich ursprünglich in Erwartung des Sachverständigenberichts nur bis zum 15. April abgeschlossen. Durch die jetzige Verlängerung gilt also das Abkommen auf der bisherigen Basis von 5 Prozent weiter bis zum 15. Juni. Man hofft, daß bis dahin die allgemeinen deutschen Reparationsverpflichtungen unter Einschluß der englischen Reparationsabgabe eine endgültige Regelung gefunden haben werden.

Protest der englischen Reifenindustrie gegen die Herabsetzung der Reparationsabgabe.

Anläßlich einer Sitzung der „British Rubber Tyre Manufacturer's Association“ im März kam es zu einem Protest gegen die Herabsetzung der englischen Reparationsabgabe. Zur Begründung wurde angeführt, daß die umfangreiche Arbeitslosigkeit in der englischen Reifenindustrie durch den Import billiger deutscher Reifen und Schläuche verursacht werde und durch die Herabsetzung der Abgabe, infolge des dadurch möglichen stärkeren Wettbewerbs, noch verschlimmert wurde. Um die Schärfe der deutschen Konkurrenz zu beleuchten, wurde angegeben, daß deutsche Schläuche für Fahrräder zu 3¾ d eingeführt werden (?), während sich in englischen Fabriken die Selbstkosten für Material und Arbeit allein auf 10½ d stellen.

Inlandskonjunktur!

Als im November vorigen Jahres das Experiment mit der Rentenmark gemacht wurde, da hatte eigentlich kein Mensch eine Vorstellung von dem Ausgang des Experiments, und die Zahl der Zweifler — auch der ernsthaften — gegenüber dem Gelingen des Experiments war recht beträchtlich. Ein großer Optimismus und ein starker Lebenswille waren erforderlich, um die Verantwortung für das Experiment auf sich zu nehmen. Denn die Aussichten des Gelingens stützten sich weder auf einen Präzedenzfall, noch war die Theorie, auf die das Gelingen aufgebaut war, unumstritten und einwandfrei. Der Kern des Gedankens der Rentenmark war der, daß zur Bewältigung des Güterumlaufs und Güteraustauschs im Inland eine gewisse Geldmenge nötig ist und daß, falls diese Geldmenge gerade so bemessen ist, daß sie das vorhandene Bedürfnis deckt, eine gewisse Wahrscheinlichkeit für die Wertbeständigkeit dieser Geldmenge besteht. Diese Wertbeständigkeit konnte noch dadurch erhöht werden, daß man dieser Geldmenge eine reale Deckung als Ersatz für eine nicht aufbringbare Golddeckung zu geben versuchte. Diese beiden Gedanken sind bei der Rentenmark dadurch verwirklicht, daß einmal die auszugebende Menge von Rentenmark kontingentiert ist — insgesamt auf 3,2 Milliarden Rentenmark — und zum anderen, daß die Rentenmark durch zwangsweise Belastung des Grund und Bodens in der Form der Ausstellung von Rentenpfandbriefen real — hier dinglich — gesichert wurde. Es ist sofort klar, welche Gefahren in dieser Regelung liegen. Die Voraussetzung des absoluten Funktionierens der Rentenmark als eines wertbeständigen Zahlungsmittels ist nämlich danach abhängig von der richtigen Bemessung der auszugebenden Geldmenge und von der Wertbeständigkeit der Deckung. Doch darüber später.

Zunächst noch einiges über die Entwicklung. Es ist nicht zu bestreiten, daß das Experiment der Einführung der Rentenmark ganz außerordentlich gut gelungen ist. Zunächst fast zögernd und mißtrauisch genommen, eroberte sie sich im Zusammenhang mit der bei eintretender Stabilisierung bewirkten Verknappung des Geldmarktes und mit der Verringerung der Zahlungsmittelumlaufsgeschwindigkeit in kurzer Zeit das Vertrauen des Inlandes und des Auslandes. Die angenehmen Begleiterscheinungen sind noch in aller Erinnerung, sie brauchen hier nicht erwähnt zu werden.

Auf dem Devisenmarkt herrschte ein Stadium völliger Beruhigung — die Zuteilungen entsprachen fast durchweg den Anforderungen — die Bevölkerung fühlte sich glücklich im Besitz wertgesicherter Kaufkraft. Die Industrie, die an sich schon schwer litt, mußte sich wohl oder übel der Stabilisierungskrise unterwerfen.

Soweit war alles schön und gut. Bis hierher konnte man zufrieden sein. Wie aber ging die Entwicklung weiter? Seit der Jahreswende beobachten wir drei wesentliche Erscheinungen im Wirtschaftsleben sich immer mehr und mehr herausbilden. Die erste ist die Besserung des Arbeitsmarktes, die zweite ist die Verschlechterung und steigende Passivität der Handelsbilanz, die dritte ist die zunehmende Unsicherheit der Rentenmark im Auslande, die sich heute in einem immer schnelleren Anstieg des Dollarkurses an den fremden Börsenplätzen kundtut. Gegenüber der Zeit größter Arbeitslosigkeit, dem Dezember vorigen Jahres und Anfang dieses Jahres ist heute die Lage des Arbeitsmarktes im Durchschnitt um rund 50 Prozent günstiger. Das unbesetzte Gebiet zählt heute nicht mehr eine Million Vollerwerbslose gegen rund 1,6 Millionen um die Jahreswende. Im besetzten Gebiet ist die Arbeitslosigkeit gegenüber dem Höhepunkt auf die Hälfte zurückgegangen. Die Handelsbilanz war in den letzten Monaten des Jahres 1923 aktiv gewesen. Diese Aktivität leitete sich her aus einer starken Einschränkung der Einfuhr und einer geringen Exportsteigerung. Im Monat Januar war dagegen die Handelsbilanz wieder passiv und zwar mit 137 Millionen Goldmark, und im Februar erreichte die Passivität schon mehr als ¼ Milliarde Goldmark (252 Millionen). Der Dollarkurs, der in Berlin bei stärksten, fast durchweg 1prozentigen Repartierungen auf 4,2 Billionen Mark gehalten wird, erreichte in New York bereits am 7. April den Stand von 4,7 Billionen Mark. Das bedeutet eine mehr als 10prozentige Unterwertigkeit der Mark (Rentenmark) im Ausland.

Welches sind die Zusammenhänge dieser Erscheinungen? Die Stabilisierung der Mark hat zweifellos das Realeinkommen der Bevölkerung gegenüber den Zeiten der Inflation nicht unbeträchtlich erhöht. Diese Vermehrung der Kaufkraft breiter Schichten setzt sich naturgemäß um in eine Erhöhung der Nachfrage nach Waren im Inland, also in einen gesteigerten Inlandskonsum. Gestützt wird dieser gesteigerte Inlandskonsum auf der einen Seite durch einen tatsächlich vorhandenen Bedarf, durch das Bedürfnis, die während der Inflationszeit heruntergewirtschaftete Substanz, Kleidung, Wäsche usw. wieder zu erneuern und auf der anderen Seite dadurch, daß dem Volke der Sparsinn, der während der Inflationszeit vollständig verloren gegangen ist und verloren gehen mußte, noch nicht wieder zurückgekommen und die Sparmöglichkeit auch noch nicht in ausreichendem Umfange wieder zurückgegeben ist.

Der gesteigerte Inlandsverbrauch wirkt sich nun in zwei Richtungen aus: einmal in der Richtung einer Belebung gewisser Gewerbezweige und zum andern in der einer vermehrten Einfuhr von Lebensmitteln, Genußmitteln und solchen Rohstoffen, die für die Fabrikation des Inlandsbedarfes erforderlich sind. Diese Art der Auswirkung, also einer ganz einseitigen Einwirkung auf Arbeitsmarkt und Handelsbilanz wird klar bestätigt durch die Ausweise der Arbeitsmarktstatistik und der Handelsstatistik. Der durchschnittliche Rückgang der Arbeitslosigkeit um fast 50 Prozent verteilt sich ganz außerordentlich ungleich auf die einzelnen Gewerbezweige. So weisen die Nahrungsmittelindustrie, die Textilindustrie, die Lederindustrie einen erheblichen Rückgang der Arbeitslosigkeit auf und zeigen teilweise schon das Bild eines guten Geschäftsganges, während die gesamte Produktionsmittelindustrie, also besonders die Eisen- und Metallindustrie, das Baugewerbe, die Industrie der Steine und Erden noch schwer darniederliegen. Hier sind kaum erste Spuren einer Besserung zu entdecken. Der Exportindustrie fehlt noch jede Belebung. Die Handelsstatistik zeigt eine starke Steigerung der Einfuhr von Mehl, von Luxusgenußmitteln, von Fertigerzeugnissen und da besonders auch Luxusartikeln und vor allem von Rohstoffen als Folge der Konjunkturbelebung eines Teiles der verarbeitenden Industrie, in erster Linie der Textil- und Tabakindustrie. Die Ausfuhrseite der Handelsbilanz zeigt nur eine unwesentliche Vermehrung, die in der Hauptsache auf die größere Zuckerausfuhr zurückzuführen ist.

Diese völlige Einseitigkeit der Wirtschaftsbelebung, diese Inlandskonjunktur kann naturgemäß in gewissem Sinne freudig begrüßt werden. Rückgang der Arbeitslosigkeit, Steigerung des Absatzes, Auffüllung der Lager, Ergänzung und Erneuerung der Substanz, das sind alles erfreuliche Erscheinungen. Diesen erfreulichen Erscheinungen stehen aber leider — und hier kommen wir wieder zu unserem Ausgangspunkt zurück, der Lage des Devisenmarktes, den Aussichten der Rentenmark — eine große Anzahl recht unerfreulicher Begleiterscheinungen gegenüber, die zu den ernstesten Besorgnissen Anlaß geben und wohl die Frage nahe legen, ob nicht — so absurd es klingen mag — Maßnahmen ergriffen werden müßten, diese gute Inlandshochkonjunktur zu dämpfen, das Inlandsgeschäft etwas zu strangulieren. Der große Inlandskonsum erstreckt sich nicht nur auf reine Inlandsartikel, das wäre nämlich nicht so sehr bedenklich, sondern auch auf ausländische Fertigerzeugnisse und solche Inlandsfabrikate, zu deren Herstellung ausländische Rohstoffe erforderlich sind. Die Folge davon ist der Verzehr von Devisen für den Inlandsbedarf. Dieser Verzehr soll nun in normalen Zeiten dadurch ausgeglichen werden, daß die Exportindustrie Devisen hereinholt. Wir hatten aber gesehen, daß die Exportindustrie noch völlig darniederliegt, oder, wie z. B. die Textilindustrie, und zwar hier erschwerend mittels ausländischer Rohstoffe, fast ausschließlich für den Inlandsmarkt arbeitet. Exportdevisen stehen also, wie ja das Passivum der Handelsbilanz deutlich zeigt, zurzeit der deutschen Wirtschaft nicht ausreichend zur Verfügung. Mit anderen Worten, die deutsche Devisenbilanz ist zurzeit in ganz außerordentlich großem Maße passiv, eine Passivität, die im Laufe der Zeit, wenn die jetzt eingegangenen Kreditverpflichtungen — sicherlich kurzfristige — ablaufen, sich noch ganz erheblich verschärfen dürfte. Irgend welche Ausgleichsposten für die Passivität der Handelsbilanz stehen ja leider der deutschen Wirtschaft nach der Wegnahme der Kolonien und der Flotte und nach der Liquidierung des deutschen Eigentums im Auslande in nennenswertem Umfange nicht mehr zur Verfügung. Die Passivität der Handelsbilanz ist tatsächlich jetzt nahezu gleichbedeutend mit der Passivität der Zahlungsbilanz und damit der Passivität der Devisenbilanz. Diese ungünstige Devisenlage drückt sich in der zurzeit ganz enormen Anspannung des Devisenmarktes aus: im Inland Repartierungen auf 1 Prozent, im Ausland Abschwächung der Mark. Und diese Abschwächung ist das Warnungssignal für die Rentenmark. Gelingt es jetzt nicht durch rigorose Krediteinschränkung den Geldmarkt erneut zu verknappen, so daß die Menge der umlaufenden Rentenmark dem wirklichen Zahlungsmittelbedürfnis angepaßt ist, eine Inflation von Rentenmark also nicht vorliegt, so ist die Rentenmark einem gewissen Wertverlust rettungslos verfallen, zumal das zweite Stützungsmoment, die Real-

deckung durch Verpfändung des Grund und Bodens mindestens zu 50 Prozent bereits entwertet ist und zwar auf dem Wege über die Verzinsung. Es ist bekannt, daß neuerdings schon 10prozentige Goldobligationen in Deutschland begeben werden. Derartigen Zinsbedingungen gegenüber kann sich naturgemäß ein nur 5prozentiges Papier, wie es die Rentenmarkpfandbriefe sind, im Kurs nicht halten, es muß vielmehr soweit fallen, daß eine wenigstens annähernd gleiche Verzinsung garantiert ist. Die, gemessen an den Zinssätzen des derzeitigen Geldmarktes, ungenügende Verzinsung der Rentenmarkpfandbriefe ist ja auch der Grund dafür, daß bisher nur ein ganz bescheidener Teil der vorgesehenen Pfandbriefe abgesetzt werden konnte. Nach dem Ausweis der Rentenbank vom 31. März 1924 waren nur 230 000 Mark Rentenbriefe im Umlauf. Von der Seite der Rentenbriefe her ist also zurzeit und solange die Zinssätze nicht wieder auf das vor dem Kriege übliche Maß herabgehen, eine Stützung des Kurses der Rentenmark nicht zu erwarten. Bleibt also nur die Stützung des Kurses von der Seite der auszugebenden Quantität. (Denn die dritte Möglichkeit: Stützung durch eine Auslandsanleihe, kann wohl zunächst aus begreiflichen Gründen aus dem Auge gelassen werden.) Und auch hier drohen, wie gezeigt, Gefahren. Zweifelsfrei steht schon jetzt fest, daß die vorgesehene Menge von 3,2 Milliarden die Aufnahmefähigkeit der deutschen Wirtschaft um ein Erhebliches übersteigt. Nach dem bereits oben genannten Ausweis befanden sich am 31. März 1924 1,785 Milliarden Mark, also erst etwas mehr als die Hälfte des Möglichen, im Umlauf. Und bereits diese genügen, um im Zusammenhang mit der augenblicklichen Inlandskonjunktur den Kurs der Rentenmark zu gefährden.

Da ohne Zweifel die Aufrechterhaltung der Stabilisierung der Mark die Voraussetzung jeder künftigen Aufbauarbeit ist, so muß das ganze Augenmerk der nächsten Wochen darauf gerichtet sein, die Devisenlage günstiger zu gestalten. Das kann aber nur geschehen durch Verknappung des Geldmarktes, durch Beschränkung der Einfuhr und des Inlandkonsums und durch eine Steigerung der Ausfuhr zur Beschaffung von Exportdevisen. So absurd es klingen mag, so ist doch richtig, daß die augenblickliche günstige Konjunktur in gewissen Gewerbezweigen einen sehr ungesunden Charakter trägt und daß zur Aufrechterhaltung der Gesamtlage entweder diese Konjunktur beseitigt oder auf die gesamte Wirtschaft ausgedehnt werden muß. Die Mittel dazu sind manigfaltiger Natur. Wichtig ist, daß diese nicht in der Form eines Zwanges, einer neuen Zwangswirtschaft, angewandt werden, sondern in der Form einer organischen Einstellung der Industrie und der Verbraucherschaft auf die Bedürfnisse der Stunde und auf die Möglichkeiten, die überhaupt für die verarmte deutsche Wirtschaft, für das Volk, das einen großen Krieg verloren hat und mit Riesenlasten aus einem schweren Diktatfrieden belastet ist, bestehen. Hoffen wir, daß der Regierung dieses schwere Reformwerk gelingt! Gj.

Wirtschaftsreform in der deutschen Gummi-Industrie.

(Zu den Artikeln in Nr. 21/22 und 27).

„Als ich vor 24 Jahren den geheimnisvollen Boden der Gummifabrikation betrat, erlebte mein technisches Auge merkwürdige Eindrücke und ich fragte mich oft, ob es Wahrheit oder Traum sei. Faustschläge technischer Rückständigkeit betäubten mich fast und es bedurfte während der ersten Zeit des Aufwandes meiner ganzen Kraft, um mein klar sehendes, beobachtendes Auge unbeeinflußt zu erhalten.

Arbeitsvorgänge, die ich für vollkommen unzweckmäßig und vom technischen Gesichtspunkt für verwerflich hielt, wurden mir von den eingesessenen Meistern als allein zum Ziele führend bezeichnet und ich mußte mich für die erste Zeit damit zufrieden geben, weil ich auch nach Ansicht meines vorgesetzten technischen Direktors noch viel zu jung war und kaum Gummi gerochen hatte. So wie es damals war, ist es in mancher Beziehung bis heute unverändert geblieben. Die Geheimniskrämerei, das Festkleben an Tradition und althergebrachten Gewohnheiten ist eine besondere Eigenschaft der Gummi-Industrie. Die Feststellung dieser Tatsache genügt, um deren Beseitigung zu fordern, und es würde wohl wenig Zweck haben, sich mit der Untersuchung der Ursachen dieses Zustandes zu befassen.

Es genügt ein Blick in das Verzeichnis unserer Fachliteratur, um das Gesagte bestätigt zu finden. Würde die Elektrotechnik, der Maschinenbau oder die chemische Industrie im Meinungsaustausch und der Verbreitung von Fachkenntnissen sich so verhalten haben, wie die Gummi-Industrie, dann hätten diese Industrien den heutigen Entwicklungsgrad wohl nicht erreicht.

Die bestehenden Zustände der Verschlossenheit, des Mißtrauens und der sorgsamen Behütung sogenannter Betriebsgeheimnisse erscheinen mir besonders erschwerend für die Schaffung einer Interessen- oder Arbeitsgemeinschaft. Man kann nicht erwarten, daß Leute, die sich bisher fremd und mißtrauisch, ja völlig ablehnend gegenübergestanden haben, sich die Hände reichen und plötzlich das Gegenteil von dem tun, was sie bisher gedacht oder auch manchmal zum eigenen und zum Schaden ihres Nachbars getan haben.

Aehnlich verhält es sich auch mit dem Personal. Wenn ein Neuer in einer Fabrik auftaucht, wird er von seinen Kollegen zuerst berochen und scharf beobachtet. Bei Feststellung der Anstellungsbedingungen ist die Konkurrenzklausel und die Verpflichtung zur Wahrung des Betriebsgeheimnisses die Hauptsache und sein Wirkungskreis wird von vornherein so eingeengt, daß sein vorhandener guter Wille und die Anwendung seiner Kenntnisse und Begabung auf ein solches Minimum beschränkt wird, daß dem Neuling jede Lust und Möglichkeit zum selbständigen Schaffen von vornherein genommen ist. Es ist geradezu eine Herausforderung, wenn er es wagt, gegen die Gewohnheit der Eingesessenen einen eigenen Gedanken in die Tat umzusetzen.

Manche der leitenden Direktoren und Ingenieure hatten die Möglichkeit, eine Reise nach Amerika zu unternehmen und sie haben mit Erstaunen und Befriedigung festgestellt, daß die amerikanischen Gummifabriken durchaus nicht engherzig und jedenfalls weit entfernt von Geheimniskrämerei sind. Man hat ihnen den Besuch dortiger Betriebe ermöglicht und sie werden dieses Entgegenkommen sicher angenehm empfunden haben.

Wenn sich unsere Herren Gummifabrikanten eine Tarnkappe aufsetzen und sich so unerkannt gegenseitig einen Besuch abstatten könnten, dann würden viele die Wahrnehmung machen, daß der Besuch sich kaum gelohnt hat und sie vergeblich nach den vermeintlichen Geheimnissen des Konkurrenten Ausschau gehalten haben. Das Herz des Konkurrenten würde sich vielleicht erleichtert und das des Technikers sehr bedrückt fühlen. So wird auch die gegebene Anregung zum Zusammenschlusse der deutschen Gummi-Industrie in irgend einer Form im Herzen dieser vielen Konkurrenten Widerhall gefunden haben, doch fehlt es bisher an den Stimmen, die das auch offen auszusprechen wagen.

Deshalb müßte vorerst das bestehende Mißtrauen beseitigt werden! Dieses hat sicher seine Berechtigung, solange nicht nachgewiesen ist, daß die Fabrikationsbedingungen gleichartiger Betriebe die gleichen sind. Es müßte deshalb zuerst die Wirtschaftlichkeit der Betriebe untersucht und die bestehenden Mängel beseitigt werden. Das kann aber nur durch Heranziehung aller geeigneten Kräfte geschehen. Daher wäre der Zusammenschluß der Gummi-Industrie zuerst in diesem Sinne anzustreben, um eine technische Kommission zu schaffen, die sich mit den Fragen der wissenschaftlichen Betriebsführung, Normalisierung, Verbilligung und Steigerung der Produktion befaßt.

Erst wenn dieser Schritt getan ist und alle Mängel beseitigt sind, wird die Grundlage für einen engen wirtschaftlichen Zusammenschluß geschaffen sein." R. M.

Gummiwaren und technische Erzeugnisse auf der Frühjahrsmesse in Frankfurt a. M.

Es ist merkwürdig, daß der erwartete Massenbetrieb zur Frankfurter Frühjahrsmesse sich am ersten Meßtage nicht recht entwickeln wollte. Schon gab es Stimmen, die da meinten: Scheinbesserung! Aber in Wirklichkeit kommt es doch vor allem darauf an, ob die Erzeuger und Lieferanten leistungsfähig und leistungskräftig genug sind. Ich habe jedenfalls den bestimmten Eindruck, daß die Hauptsache lediglich die Klärung der Geld-, Kapital- und Kreditfrage ist. Unter diesem Zeichen stand von der ersten Sonntagsstunde ab die gesamte Messe. Anfangs war unzweifelhaft eine gewisse Zurückhaltung zu verzeichnen. Daß davon naturgemäß eine Industrie betroffen wurde, die mit allen anderen Industrien und mit der Landwirtschaft in engster Fühlung steht, ist nicht zu verwundern.

Wenn wir die zahlreichen Stände unserer Branche durchwandern, dann werden wir gewahr, daß der Kern der Sache nicht im Geschäftemachen allein liegt, sondern darin, die Geschäfte für die Zukunft wieder rationell zu gestalten. Gerade bei den Ausstellern unserer Erzeugnisse in Frankfurt begegneten wir dem Wunsche, daß das besuchende und kaufende Fachpublikum sich nicht durch die zeitlichen Nöte, die noch immer vorhanden sind, beengen lassen möge. Zahlreiche Fachleute glauben, daß die Zeichen einer fortschreitenden Gesundung da seien, daß diese aber infolge der äußeren Umstände immer wieder zurückgedrängt werde.

Die Erzeuger und Lieferer unserer Brancheartikel sind anscheinend noch immer nicht darüber klar und einig, welche Zahlungs- und Lieferungsbedingungen denn nun eigentlich Platz greifen sollen. So klagt der eine, daß der Käufer drei Monate Ziel haben will, während der Lieferant gegen Kasse einkaufen muß. Ein anderer stöhnt über die fortwährenden Schwierigkeiten, die die noch immer nicht ausgiebige Kaufkraft des Mittelstandes mit sich bringt. Man arbeitet eben noch immer nicht wieder so großzügig, wie man es nach den Leipziger Meßtagen erwarten konnte. Die Preise sind nicht mehr ohne weiteres feststehend. Dieses Hin und Her trägt sicherlich nicht zur Befestigung der Verhältnisse zwischen Lieferant und Käufer bei. So lange aber diese Unstimmigkeiten, die sich auch auf die Lieferungsmöglichkeiten beziehen, vorhanden sind, so lange wird man keine reine Freude erleben. Dabei ist bemerkenswert, daß in einigen Artikeln wieder stärkere Nachfrage hervortritt.

Man kann nicht sagen, daß die Ausstellerzahl unserer Fachleute zugenommen hat. Aber gegenüber der letzten Frankfurter Herbstmesse sind die Auslagen umfangreicher, die Warengüte besser. Waren noch vor Monaten die Käufer die drängenden Teile, so sind es jetzt die Fabrikanten, die Aufträge für längere Dauer zu erhalten suchen. Davon sprach man denn auch in Frankfurt in allen Tonarten.

Ein Rundgang durch die Frankfurter Meßhallen beweist, daß alle in unser Fach schlagenden Erzeugnisse in bester Qualität vorhanden sind. Eine große Anzahl von kauflustigen Branchegenossen aus dem besetzten Gebiete war vertreten, ein Zeichen dafür, daß man trotz der Drohungen nicht daran denkt, die Verbindung mit dem unbesetzten Deutschland aufzugeben. Versierte Fachleute aus dem Rheinland und von der Saar versicherten, daß man gerade in Frankreich und Belgien alles daran wende, ausländische Waren unserer Branche in großen Mengen auf deutsche Gebiete zu werfen. Der Tiefstand des Franken trägt hierzu natürlich bei. Dies trifft insbesondere in Gummischuhen, neuartigen Badeschuhen aus gummiertem Stoffe, Reise- und Bäderartikeln aus Gummi zu. Die Frankengeschäfte, die gemacht wurden, sind gerade in Kurzwaren, Juxartikeln und dergleichen nicht zu übersehen. Jedenfalls ist klar, daß man vom Auslande aus versucht, in allen Erzeugnissen, in denen Deutschland Hervorragendes für unsere Branche liefert, in entsprechenden Wettbewerb zu treten.

An einem Meßstande unserer Branche hörte ich, daß es geradezu witzig wäre, welcher Luxus jetzt auch in Gummiwaren getrieben werde. Man meinte die farbigen Bademützen, die buntgefärbten Ueberärmel, die dort auf Liebhaber warteten. Man muß sagen, daß die deutsche Gummiwaren-Industrie es verstanden hat, Meßmuster im wahrsten Sinne des Wortes herauszubringen, das heißt Meßmuster, die Aufsehen erregen, weniger ihres Verbrauchszweckes halber, als wegen ihrer Farbenpracht. Sogar in Bananenfarben sind Badekappen und Badeschuhe aus Gummi zur Stelle. Man könnte allerdings ebenso von zitronen- und apfelsinenfarbigen, von aprikosenfarbigen Gummiwaren dieser Ausführung sprechen. Die Folge war ein jedenfalls befriedigendes Geschäft.

In S a i s o n a r t i k e l n gingen die Käufer gegen Meßmitte aus der Reserve heraus und disponierten freigebiger. Daß gerade die Fabrikate in Gummiwaren für Reise, Bad und Mode im Mittelpunkt des Interesses standen, zeugt davon, daß man trotz allem hierfür noch Geld übrig hat. In anderen Fabrikaten kann davon leider nicht die Rede sein. Denn die Ausstellerschar unserer Gummiwaren-, technischen und chirurgischen Branche wird sich in manchen Erwartungen getäuscht gesehen haben. In Frankfurt haben gerade unsere Verkäufer die Feststellung machen müssen, daß es ohne entsprechende Kreditgewährung wirklich nicht mehr geht. Die kurzen Ziele, die den Fachleuten gewährt werden, sind bei der allgemeinen Kapitalnot viel zu gering. In Frankfurt wurde geradezu ein Dreimonatsziel verlangt. Die Geldknappheit und der Beginn einer neuen Konjunktur treffen zusammen. Davon legte Frankfurt Zeugnis ab. Denken wir zum Beispiel an G u m m i b e k l e i d u n g e n in ihrer Vielseitigkeit und an die große Nachfrage danach. Auf der einen Seite wollen die Interessenten Gummimäntel, Gummiröcke, imitierte Lederbekleidungen aus gummierten Stoffen, Gummihüte, Gummigürtel gern kaufen. Sie vernehmen dabei, daß sich im Textilgeschäft eine neue Hausse vollzieht. Deshalb gehen sie erst recht ins Feuer. Und viele machen sich über die nachherige Bezahlung keine Sorgen. Das ist aber ein ungesunder Zustand, der nur behoben werden kann, wenn entsprechende feste Abmachungen getroffen werden.

Weit ruhiger, als erwartet, vollzog sich das für Frankfurts Messe typische Geschäft in c h i r u r g i s c h e n G u m m i w a r e n, in G u m m i s o h l e n und G u m m i a b s ä t z e n. Man kommt immer mehr zu der Einsicht, daß die Messen nicht mehr die alleinige Bedeutung für den Einkauf haben, da in medizinischen, hygienischen, pharmazeutischen, optischen Gummiwaren und Kurzwaren aus Hart- und Weichgummi ja vielfach wieder eine Reisetätigkeit eingesetzt hat, die zu den früheren Verhältnissen zurückkehren will. Die Folge davon ist, daß man in Frankfurt auf die Preise sah. Unsere Verkäufer versuchten, dem durch entsprechende Rabattierung zu begegnen, wobei sie für sofortige oder kurzfristige Barzahlung entsprechende Preisreduktionen gewährten.

Es unterliegt wohl keinem Zweifel, daß wir über kurz oder lang mit Aufschlägen für unsere Erzeugnisse zu rechnen haben werden. Da zudem die Läger bei den Grossisten und Detaillisten an sich schon gering sind, wird man damit rechnen können, daß die jetzt erteilten Bestellungen noch zu entsprechenden Preisen hereingenommen worden sind. Ob sich diese Preise für die nächste Zeit halten lassen, wird die Zukunft lehren.

Ueber das Geschäft in B e r e i f u n g e n aus Gummi konnte man in Frankfurt nicht klagen. Aber merkwürdig: Der Wunsch nach billigem Material, wenigstens in Fahrraddecken und Fahrradschläuchen ist stark. Und doch weiß jeder Fachmann, daß mit billigen Erzeugnissen gerade auf diesem Gebiete keine Ehre eingelegt werden kann. Die Umsätze in Autobereifungen waren nicht allzu erheblich, ebenso in Gummizubehör hierfür. Besser ließ sich das Geschäft in Kraftradbereifungen an, die ja mehr und mehr in den Vordergrund treten.

Von N e u h e i t e n auf dem weiten Gebiete der Gummiwaren konnte man nicht viel entdecken. Was es zu sehen gab, hatte Leipzig bereits gezeigt. Die S p i e l w a r e n bilden ja schon an und für sich in Frankfurt keine besondere Anziehungskraft. S p o r t a r t i k e l dagegen, wie Gummibälle, Gummiblasen, Rakettha̋lter, vor allem aber die erwähnten Reise- und Badeartikel, fanden regen Zuspruch. Etwas mehr gab es dieses Mal in G u m m i k ä m m e n und Hartgummi-Erzeugnissen zu sehen. Einen ziemlich breiten Raum nahm in Frankfurt die Ausstellung der t e c h n i s c h e n G u m m i w a r e n und F a b r i k b e d a r f s a r t i k e l ein, die ich mit Treibriemen, Asbest, Armaturen, Werkzeugen usw. zusammenfassen möchte. Daß auch wieder einmal Taucheranzüge zur Stelle waren, ist zu erwähnen. Diese sollten wohl für das Ausland anlockend sein. Hin und wieder begegnete man Flaschenscheiben, Gasschläuchen sowie Gummischläuchen aller Art. Einige Firmen unserer Branche hatten in letzteren größere Stände aufgebaut. In der Hauptsache sah man aber von technischen Fabrikaten Gummiplatten, Klingerit, Klingerit-Imitationen, Wringwalzen, Wringmaschinen. Die weitaus meisten Gegenstände der technischen Gummierzeugung besaß die Technische Messe, die sie natürlich meist im Betriebe vorführte. Da gab es große Gummiplatten als Lauttöter, zur Vibration, Gummipuffer konnte man mehrfach an Steinhämmern und Wagen beobachten, ferner Hanf- und Flachsschläuche, roh und gummiert, große Zubringerschläuche, gepanzerte

und bekordelte Spiralschläuche neben Latrinenschläuchen. An Papier- und anderen Maschinen arbeiteten Walzen und Tücher aus Gummi, Deckelriemen und Schläuche für Kalt- und Heißwasser. Bierschläuche wurden im Betriebe gezeigt. Verschiedene Elevatoren und Transportmaschinen hatten breite Förderbänder aus Gummi aufzuweisen, daneben auch Balata-Transportgurte und Riemen. Daß der Lederriemen noch immer in den meisten Betrieben dominiert, ließ sich wieder einmal feststellen. Daneben begegnete man Armaturen aus den verschiedenen Metallen, Werkzeugen, Bandsägen und Bandsägenbandagen, technischen Gläsern, Reflexions-Wasserständen, Kieselgur, Asbestplatten, Asbestgeweben, Packungen aller Art und Verdichtungen für diesen und jenen Zweck. Die Geschäfte in allen diesen Artikeln wickelten sich aber vielfach nicht bei den dafür zunächst prädestinierten Gummiwarenhändlern ab, sondern meist bei den Maschinen- und Werkzeuglieferanten. Das ist nicht neu, tut aber der Branche und ihren Fachleuten Abbruch.

Gegenüber dem Inlandsgeschäft, das schließlich wohl befriedigend verlaufen ist, was das Auslandsgeschäft in unserer Branche nur flau. Es waren eben nur die bereits erwähnten „Mode- und Luxusartikel", Reise- und Badegegenstände, Tabaksbeutel und dergleichen, für die sich das Ausland etwas lebhafter interessierte. Um allen gerecht zu werden, muß ich auch noch die Radio-Messe berühren, die wohl von allen Meßausstellungen den meisten Zuspruch hatte. Daß auch hier die Gummi-Industrie mit ihren vielfachen elektrotechnischen Erzeugnissen keine untergeordnete Rolle spielt, ist bekannt. Man kann den Fachleuten nur empfehlen, sich dieses neue Absatzgebiet zunutze zu machen.

Schließlich möchte ich auch noch die hauswirtschaftlichen Gegenstände streifen, die für unsere Branche von Wichtigkeit sind. Der Umsatz in diesen Erzeugnissen, Gummihandschuhen, Wringmaschinen, Wringmaschinenwalzen, Gummischläuchen ist nicht überwältigend gewesen. Im Gegenteil waren gerade diese Stände in Frankfurt nur schwach besucht.

Zusammenfassend könnte man den Charakter der 10. Frankfurter Frühjahrsmesse vielleicht am besten so schildern wie jener Witzbold, der da meinte, daß alles nach Frankfurt per Radio oder Rundfunk gekommen sei, nämlich „ohne Draht!" So scheint es in der Tat auch gewesen zu sein.

L. I. L. Schmidt.

Aerztemöbel.

Es ist nur eine kleine aber sicher sehr lebenswichtige Industrie, die sich die Herstellung von aseptischen Einrichtungsgegenständen für Aerzte, Krankenhäuser, Sanatorien usw. zur Aufgabe gemacht hat. Durch jahrelange ernste Arbeit hat man es heute erreicht, ein an Formschönheit und in bezug auf moderne Hygiene allen Anforderungen der Neuzeit entsprechendes Fabrikat auf den Markt zu bringen. Obgleich in der Fabrikation das Eisen die Hauptrolle spielt, ist auch für einige Sachen, wie z. B. Instrumentenschränke, Wandschränke, Giftschränkchen usw. Holz verwendbar. Ueber die Frage: „Sind Holzmöbel den Eisenmöbeln gleichzustellen?" sind die Meinungen natürlich geteilt. Herrscht in dem betreffenden Raum, der in der Praxis den Aufenthaltsort der Möbel bildet, eine feuchte Luft, sollte man unbedingt Eisenmöbel bevorzugen. Selbst die erstklassige Herstellung aus Sperrholz wird auf die Dauer darunter leiden, und kein Fabrikant wird unter solchen Umständen für seine Möbel eine Garantie übernehmen wollen. Ist Feuchtigkeit jedoch nicht vorhanden, so besteht für ein Holzfabrikat die gleiche Verwendungsmöglichkeit. Der Hinweis, daß ein Eisenschrank im allgemeinen eine längere Lebensdauer besitzt, ist schließlich nicht von der Hand zu weisen. Aber ist es denn unbedingt nötig, daß er mehrere Generationen überdauert? Weiteren hygienischen Verbesserungen wird man in der Fabrikation Rechnung zu tragen wissen und dann schafft auch die Zeit andere Moden. Unter der Voraussetzung, daß es sich um ein erstklassiges Fabrikat handelt, besitzt ein Holzschrank, der mit Schlagleisten an den Türen und Basquilleschlössern versehen ist, mindestens eine gleiche, wenn nicht noch größere Staubsicherheit, als sein eiserner Bruder. Dazu kommt größere Geräuschlosigkeit im Gebrauch und bessere Eignung zur längeren Aufbewahrung von Gummi. Der größte Vorteil liegt aber im Preis. Stellt sich doch heute ein Holzschrank 40 bis 50 Prozent billiger als ein Eisenschrank gleicher Größe und Ausführung. Obwohl in Fachkreisen vielfach die Vorzüge des Holzfabrikates noch verkannt werden, ist doch hier jungen Medizinern eine Möglichkeit gegeben, sich die zur Gründung einer Praxis notwendige Einrichtung preiswert zu beschaffen. Wer allerdings über das nötige Kleingeld verfügt, soll natürlich ruhig an den traditionellen Eisenmöbeln festhalten. Das Aufblühen der Aerztemöbelindustrie wird sicher von der Gummibranche begrüßt werden. Bietet sich hier doch ein Absatzgebiet für Fenstergummi, benötigt zum Verglasen der großen Schrankscheiben, sowie Gummipuffer für Instrumententische und Bereifung für die Rollen der Instrumententische, Irrigatorständer, Bettische usw., das noch sehr ausbaufähig ist. Für den Händler bilden Aerztemöbel einen sehr lukrativen Artikel.

Kp.

Referate.

Studien über Kautschukmilchsaft.

„The India Rubber World" vom 1. August 1923, Seite 703 folg. Mitteilungen über Eigenschaften des Milchsaftes, über Form der Einzelbestandteile desselben, über Konzentration und Koagulationsverfahren. Nach Versuchen ausgeführt im Laboratorium der Firma Henderson & Co., New York.

Milchsaft von Hevea brasiliensis aus den Malayenstaaten, mit etwa 0,5 Prozent Ammoniak versetzt, enthält freies und als Proteinat gebundenes Ammoniak bzw. Ammoniaksalze gewisser Harzfettsäuren. Im Milchsaft ist Kautschuk in kolloider wässeriger Lösung vorhanden, Milchsaft junger Heveabäume enthält 20 bis höchstens 40 Prozent Kautschuk. Die Versuchsmilchsäfte zeigten 30 bis 38 Prozent Kautschukgehalt, etwa 2 Prozent Protein, 1½ Prozent Harz und Spuren von Zuckern. Wahrscheinlich spielen im mit Ammoniak konservierten, zum Versand kommenden Milchsaft sowohl Protein als auch Harz die Rolle von Schutzkolloiden. Die Nichtkautschukbestandteile des Milchsaftes sind für die Qualität der Fertigfabrikate wichtig. Protein und seine Aminogruppen üben bei der Vulkanisation eine beschleunigende Wirkung aus, doch muß der Einfluß unbekannter Harz- und Proteinmengen auf Kautschukmischungen noch eingehend studiert werden.

Nach Henri ist die Größe der Milchsaftteilchen durchschnittlich 2 Mikrons im Durchmesser. Henri unterscheidet 5 verschiedene Teilchenformen, so z. B. kleinste Kugelformen und längliche Teilchen mit schwanzförmigen Anhängen, letztere zeigten lebhafte Vibrationen um ihre Längsachse. Bekanntlich wirken Säuren, mit Ausnahme der sehr schwachen, ebenso Metallsalze, als Gerinnungsmittel. Auch mechanische Tätigkeit, z. B. Reiben, führt die Teilchen zusammen. Milchsaft läßt sich nicht ohne weiteres durch Pumpen weiterleiten, die Pumpen werden schnell verstopft. Montejus- und Zentrifugalpumpen arbeiten noch am besten. Zusatz trockener aufsaugender Pigmente koaguliert Milchsaft zumeist, auch organische Flüssigkeiten, wie Alkohol und Benzol, bewirken Gerinnung.

Zurzeit verschiffter Milchsaft enthält nicht mehr als 30 Prozent Kautschuk, daher ist eine geeignete Konzentration, zur Verbilligung der Frachtkosten, geboten. Man kann den Milchsaft, z. B. unter Vakuum, direkt eindampfen und setzt zur Erhaltung genügender Alkalinität etwas Natriumkarbonat hinzu. Dieses Verfahren scheint nicht praktisch zu sein. Es bildet sich eine Art Kautschukhaut auf der Oberfläche der Flüssigkeit und an den Gefäßwandungen, auch schäumt die Flüssigkeit stark. Versuche mit einer Zentrifuge, welche 30 000 Umdrehungen in der Minute machte, scheiterten. Mit einer Zentrifugengeschwindigkeit von nur 16 000 Minuten-Umdrehungen konnte zwar keine beträchtliche Konzentration, jedoch eine Scheidung in zwei Schichten erzielt werden, welche 43,8 und 31,9 Prozent Koagulat enthielten. Der aus diesen beiden Fraktionen koagulierte Kautschuk verhielt sich verschieden. Die höherprozentige Fraktion lieferte ein zähes, festes Material, die geringprozentige ein minderwertigeres Produkt. Die mikroskopische Untersuchung der beiden zentrifugierten Schichten zeigte im Konzentrat eine Häufung der größeren Teilchen, im Rest die kleineren Partikelchen. Man könnte daher durch Zentrifugieren aus geringwertigen Milchsäften guten Kautschuk abscheiden. Auch Teil-Koagulation führte nicht zur geeigneten Konzentration von Milchsaft. Wie bemerkt, wandern die Kautschukteilchen unter Einwirkung eines elektrischen Stromes nach der positiven Elektrode. Wird diese mit einer halbdurchlässigen Membran, z. B. Pergamentpapier oder Kollodium, bedeckt, so wird Gerinnung verhindert und es hinterbleibt auf der Membran eine dicke Paste hochkonzentrierten Milchsaftes. Bei Anwendung geeigneter Zellen dürfte dieses Verfahren technisch ausführbar sein.

Ueber Koagulationsmethoden hat Henri ausgiebig gearbeitet (1908). Er unterscheidet zwischen wahrer Koagulation durch Säuren und Gelbildung durch Metallsalze. Es wurde beobachtet, daß bei Säurekoagulation von undialysiertem, mit Ammoniak versetztem Milchsaft der Neutralisationsumschlag bei etwa pH 5,5 eintritt (Methylrot als Indikator). Auch mit Formaldehyd geschützter Milchsaft zeigte diesen pH-Wert, desgleichen dialysierter Milchsaft.

Die Frage, ob Protein oder die Heveinsäure als Schutzkolloid wirkt, ist noch ungelöst. Durch Zusatz von Ammoniak zum Milchsaft bilden sich ein Ammoniumproteinat und ein Ammoniumsalz der Heveinsäure, vielleicht lösliche Salze beider Stoffe. Alkaliseifen und Alkali-Proteine sind bekannte Schutzkolloide. Durch Zusatz von Protein zum Milchsaft, in Form von Leim, Gelatine oder Kasein bzw. von Alkaliseifen, konnte die Schutzwirkung verstärkt werden. Henris Gelbildung durch Zusatz von Metallsalzen beruht wahrscheinlich auf Entstehung einer Metallseife der Heveinsäure nebst Ausfällung eines Metallproteinats. Bei Zugabe von Aluminiumsulfat tritt Teilgerinnung, unter Bildung eines steifen käseartigen Materials ein. Benutzt man Zinkacetat, so bildet sich der käsige Niederschlag sofort, die ganze Masse bleibt durchweg alkalisch. Durch anhaltendes Rühren läßt sich das gelgleiche Material in einen anderen physikalischen Zustand überführen, das Produkt erlangt aber beim Stehen seine Originalbeschaffenheit wieder zurück. Die durch Rühren zerstörten Gelteilchen zeigen unter dem Mikroskop noch die Struktur des käsigen Materials. Der Milchsaft muß kalt gehalten werden, bei 30° C tritt schon Teilkoagulation ein.

Eine andere Art von Teilkoagulation wurde durch Formaldehyd und Gerbsäure beobachtet, der p H-Wert war sehr niedrig. Durch fortlaufenden Zusatz kleiner Mengen verdünnter Aluminiumsulfatlösung zum Milchsaft konnte mikroskopisch eine ansteigende Neigung zum Zusammenballen beobachtet werden. Je mehr Lösung zugesetzt wurde, desto größer wurden die Gruppen und endlich trat wahre Gerinnung ein, die Teilchen platzen und fließen zusammen.

* * *

Ueber das Altern von Kautschuk

hielt Sidney A. Brazier in der Januar-Versammlung der Institution of the Rubber Industry in Birmingham einen Vortrag. Nach „Journal of the Society of Chemical Industry“ vom 25. Januar 1924, Seite 92, führte der Vortragende auszüglich folgendes an: „Altern“ von Kautschukartikeln bildet ein altes Problem der Kautschukindustrie. Die Untersuchungen von verdorbenen Kautschukartikeln zeigten, daß diese beträchtliche Oxydation erlitten hatten, die Tatsache der Förderung der Oxydation durch Sonnenlicht wurde schon frühzeitig erkannt. Der Oxydationsgrad erhöht sich beträchtlich mit steigender Temperatur und diese Steigerung bildet die Grundlage für viele „beschleunigte Alterungsteste“. Proben werden in Behältern bei gleichförmiger Temperatur unter Zufuhr eines konstanten Stromes warmer Luft gelagert, um gleichförmige Oxydation zu bewirken.

Man beurteilte früher den Alterungsgrad durch Ermittelung von Gewichtsunterschieden, jetzt wird der Zerfall im allgemeinen durch Messung gewisser physikalischer Kennzeichen, z. B. der Zugfestigkeit, beobachtet. Man kann durch das Sinken der Zugfestigkeit wahrscheinliche Gebrauchsdauer eines Kautschukartikels in der Praxis schätzen. Nach Versuchen von B. Marzetti tritt völliger Zerfall der physikalischen Beschaffenheit bei einer Adsorption von durchschnittlich 1 Prozent des Kautschukgewichtes an Sauerstoff ein. Außerdem beobachtet man noch Schwefelverlust durch Verflüchtigung und durch Nachvulkanisation. Der Umfang dieses Schwefelverlustes läßt sich schwer ermitteln, da Oxydation und andere Veränderungen während des Alterns mit eintreten.

Organische Beschleuniger vermögen die Wirkung des Alterns sehr abzuschwächen. Gewisse Mineralstoffe wirken als Oxydationskatalysatoren, ihre Verwendung in Kautschukmischungen muß sorgfältig geprüft werden, besonders ihre Anwesenheit als Verunreinigungen in den üblichen Füllstoffen. Andere wieder vermehren den Widerstand gegen das Altern, z. B. infolge ihrer Lichtundurchlässigkeit oder dergleichen. Gewisse organische Farbstoffe schützen, im Kautschuk gelöst, die Mischung vor Lichteinfluß.

Organische Stoffe, welche gewisse Amino- oder Hydroxylgruppen enthalten, wirken als Antioxydationsmittel.

* * *

Chlorsubstitution und Chloraddition am Kautschukmolekül.

Nach J. Mc Gavack in „Industrial and Engineering Chemistry“ September 1923, Seite 961.

Durch Gladstone und Hibbert (1888) wurden die Endprodukte der Chlorierung des Kautschuk-Kohlenwasserstoffs, doch nicht die Reaktion an sich, untersucht, auch Peachey (1918) erstreckte seine Untersuchungen nicht auf den eigentlichen Chlorierungsprozeß.

Um die Chlorierungsfrage näher zu prüfen, stellte Mc Gavack folgende Versuche an. Eine bestimmte Menge Chlorgas, durch eine Vorrichtung (Flowmeter) gemessen, wurde durch einen Zylinder geleitet, in welchem eine gewogene Menge Kautschuk, in Chloroform gelöst, diffusem Licht ausgesetzt war. Die ausströmenden Gase wurden in einem Kondensator abgekühlt, das Lösungsmittel tropfte dabei in das Reaktionsgefäß zurück und die Gase mittels einer gleichen Vorrichtung wie der Chlorgasstrom gemessen. Darauf wurden die Gase mit Wasser gründlich gewaschen, um Chlorwasserstoffsäure zu entfernen, wieder gemessen und endlich durch starke Aetzlauge geleitet zur Beseitigung der letzten Chlorspuren. Durch einfache Ablesungen der Meßvorrichtungsangaben konnte der Gang der Reaktion zu bestimmten Zeiten genau beobachtet werden. Es ergab die 1. Waschung die gebrauchte Chlorgasmenge, die 2. das nicht absorbierte Chlorgas plus der durch die Reaktion entstandenen Menge an Chlorwasserstoffsäure, und die 3. das nicht absorbierte Chlor. Wird Ablesung 3 von 2 abgezogen, so ergibt sich die Menge an Chlorwasserstoffsäure, welche zu einem gewissen Zeitpunkt gebildet wurde. Wird dieser Wert durch zwei dividiert, so erhält man die Menge des substituierten Chlors. Die Differenz zwischen der eingeführten und der nicht absorbierten Chlormenge, vermindert um die substituierte Chlormenge, ergibt die Menge des absorbierten Chlors.

Die Ergebnisse dieser Versuche zeigten bis zu 3 Prozent Abweichung in den Werten, da die Gasmeßvorrichtungen nur bis zu diesem Grade genaue Angaben lieferten. Aus den graphischen Darstellungen der Versuchsergebnisse folgert Mc Gavack, daß zu Beginn der Reaktion Substitution von Chlor eintritt, welche sich bei Reaktionsfortgang infolge Temperaturerniedrigung vermindert, während dann Addition einsetzt. Die Menge an Chlorwasserstoffsäure, welche sich entwickelte, betrug durchschnittlich 3 Mols auf Kautschuk bezogen, die Chlormenge im Endprodukt 65 Prozent. Enthält das chlorierte Produkt 3 Atome substituiertes und 4 Atome addiertes Chlor, so berechnet sich der Chlorgehalt zu 65,1 Prozent. Je höher die Temperatur, desto mehr Substitution und weniger Addition findet statt.

Vom Automobilreifenmarkt in Kalkutta.

Nach einem Bericht des amerikanischen Konsuls in Kalkutta bietet der Markt in Kalkutta für Automobilreifen gute Aussichten und die Nachfrage ist insbesondere für die amerikanischen Reifen im Wachsen begriffen. Immerhin besteht ein sehr scharfer Wettbewerb unter den führenden Marken, insbesondere Michelin, Dunlop, Pirelli und einigen amerikanischen Marken. Die Hersteller dieser Marken pflegen nicht direkt an die Kleinhändler zu verkaufen, vielmehr liegt die Verteilung durchweg in den Händen von ortsansässigen Agenten. Einige Automobilreifenerzeuger unterhalten Zweigniederlassungen in Kalkutta, andere haben Vertreter dorthin gesandt, um die örtlichen Absatzverhältnisse zu studieren. Fabrikanten, die keine Zweigniederlassung in Kalkutta haben, pflegen eine solide ansässige Firma als ihren alleinigen Verkaufsagenten zu bestellen und es gibt bereits mehrere solcher Vertreterfirmen in Kalkutta, die mit Automobilreifen handeln.

Da die Preise für Automobilreifen von Zeit zu Zeit sich ändern, ist es empfehlenswert, daß die Erzeuger die Agenten ermächtigen, die Detailpreise je nach Erfordernis zu ändern. Es ist üblich, daß die Agenten von Zeit zu Zeit Listen der Detailpreise in indischer Währung veröffentlichen. Wiederverkäufer erhalten auf diese Preise einen Nachlaß von etwa 25 Prozent zuzüglich eines weiteren Nachlasses von $3\frac{1}{2}$ bis 5 Prozent für Barzahlungen, sowie einen Rabatt von 13 bis 15 Prozent.

Die Automobilreifeneinfuhr Kalkuttas zur See betrug in den ersten 9 Monaten 1923 89 617 Reifen und Schläuche im Werte von 4 449 887 Rupien gegen 93 910 Reifen und Schläuche im Werte von 6 360 793 Rupien in der entsprechenden Periode von 1922. Unter den während der ersten 9 Monate 1923 eingeführten Reifen und Schläuchen befanden sich 44 184 Mäntel für Automobilreifen, 40 044 Schläuche und 2377 Vollgummireifen für Automobile. Die aus diesen Ziffern ersichtliche Abnahme des Verbrauchs rührt wahrscheinlich davon her, daß der Cord-Reifen eine größere Verwendung gefunden hat als im Jahre 1922. An der Einfuhr von Vollgummireifen waren während der ersten 9 Monate 1923 amerikanische Erzeugnisse mit annähernd 57 Prozent beteiligt. An Mänteln für Motorradreifen wurden von Januar bis September 1923 1233 Stück nach Kalkutta eingeführt und an Schläuchen für Motorräder 1789 Stück. An diesem Import war Großbritannien mit ungefähr 87 Prozent beteiligt. (Commerce Reports vom 3. März 1924.)

G. B.

Kanadas Gummiwarenexport im Jahre 1923.

Die kanadische Gummi - Industrie, die zu einem erheblichen Teil unter der Kontrolle der führenden Gummiwarenfabriken der Vereinigten Staaten steht, hat im vergangenen Jahre ihren Absatz auf dem Weltmarkt nach der kanadischen Ausfuhrstatistik um 2 498 446 Dollar oder fast genau 40 Prozent gegen das Vorjahr zu steigern vermocht. Während Kanada im Jahre 1922 für 6 247 381 Dollar Gummiwaren aller Art zur Ausfuhr brachte, erreichte der Export im Jahre 1923 einen Gesamtwert von 8 745 827 Dollar. Im einzelnen stellte sich die Ausfuhr nach dem Werte wie folgt:

	1922 Dollar	1923 Dollar	Zu- bzw. Abnahme gegen 1922 Dollar
Mäntel und Schläuche für Luftreifen, Vollgummireifen	4 459 262	6 330 486	+ 1 871 224
Segeltuchschuhe m. Gummisohlen	772 645	1 171 486	+ 398 841
Gummischuhe	436 534	602 855	+ 166 321
Treibriemen aus Gummi	152 105	249 699	+ 97 594
Andere Gummiwaren	426 805	391 301	— 35 504

Am stärksten war danach die Wertsteigerung des Reifenexports im vergangenen Jahre. An der Gesamtausfuhr von Gummiwaren hatten Mäntel und Schläuche für Pneumatiks sowie Vollgummireifen im Jahre 1922 einen Anteil von 71,3 Prozent und im letzten Jahre einen solchen von 72,5 Prozent. Der Menge nach hat sich die kanadische Ausfuhr von Pneumatikreifen um etwa 50 Prozent gegen 1922 erhöht, der Vollgummireifenexport war der Menge nach etwas geringer als im Vorjahr. An Segeltuchschuhen mit Gummisohlen wurden im Jahre 1923 insgesamt 1 669 062 Paar ausgeführt und an Gummischuhen und Gummistiefeln 455 686 Paar. In Treibriemen aus Gummi hat Kanada im letzten Jahre von neuem seine Bedeutung auf dem Weltmarkt erheblich erhöht. Die Ausfuhr von Gummitreibriemen stellte sich im Jahre 1923 auf 450 062 engl. Pfund gegen 320 642 im Vorjahre, was eine Zunahme von 129 420 engl. Pfund oder 40 Prozent bedeutet. Seit dem Jahre 1919 ist der Gummitreibriemen-Export Kanadas auf mehr als das 15fache angewachsen. G. B.

Neue Maschinen und Apparate.

Rückgewinnungs-Tauchapparat.

In der Branche der nahtlosen Gummiwaren ist man schon seit einer Reihe von Jahren bemüht gewesen, einen leistungsfähigen Rückgewinnungs-Tauchapparat zu bauen. Durch langjährige Erfahrung und viele praktische Versuche auf dem Gebiet der Rückgewinnung aller möglicher leicht verdunstender Flüssigkeiten ist es der Firma Rückgewinnung vergasender Löseflüssigkeiten G. m. b. H., Hamburg, Hallerstraße 63, gelungen, mit einem neuen Rückgewinnungs-Tauchapparat herauszukommen, der den höchsten Anforderungen gerecht wird, die man an einen Rückgewinnungsapparat stellen kann. Dieses System ermöglicht es auch, die Rückgewinnungsapparatur an vorhandenen älteren Apparaten, gleichviel welchen Systems, anzubauen, wenngleich die Ausbeute an rückgewonnenem Benzin bei umgebauten alten Apparaten nicht derart hoch sein kann, wie bei neu hergestellten Tauchapparaten.

Der Tauchapparat der Firma Rückgewinnung G. m. b. H., Hamburg, entspricht in bezug auf die Tauchapparatur den bisher üblichen Formen. Ein drehbares Kreuz a (s. S. 514) trägt auf auswechselbaren Rahmen zusammengefaßt die zum Tauchen bestimmten Formen. Das Kreuz dreht sich in einem zylindrischen Blechgehäuse b, das in seinem unteren Anbau den Lösungskasten d enthält, der durch ein hydraulisches Hebewerk e an die Formen herangehoben wird. Der Apparat ist aus starkem Eisenblech hergestellt, völlig dicht genietet, desgleichen sind alle Türen derart gebaut, daß sie einen völlig dichten Abschluß des Apparates gewährleisten.

Die Rückgewinnung des verbrauchten Benzins wird durch Kondensation des verdunsteten Benzins erreicht. Die dazu notwendige Apparatur ist als Aufbau auf den Tauchapparat ausgeführt. Der Arbeitsvorgang ist etwa folgender: Die jeweils in den Apparat eingebauten Formen werden durch Heben des Lösungskastens in die Gummilösung getaucht, worauf man sie zum Trocknen, also zum Verdunsten des Benzins, im Apparat rundlaufen läßt. Die Luft im Apparat enthält anfangs keine Benzingase, aber durch Verdunsten des Benzins aus der die Formen überziehenden Lösungsschicht reichert sich nach und nach die Luft im Apparat mit Benzingasen an. Diese mit Benzingasen angereicherte Luft wird durch zwei in der Rückgewinnungshaube befindliche Ventilatoren f in die

Kühlkammer g gedrückt, deren doppelte Wände durch Wasser kalt gehalten werden. Hat durch Verdunsten von genügend Benzin die Sättigung der Luft mit Benzingasen einen bestimmten Grad erreicht, so werden sich die Benzingase, wenn sie mit den kalten Kühlwänden in Berührung kommen, wieder zu Benzin kondensieren und, durch eine Sammelrinne gesammelt, durch ein Rohr abfließen. Die benzinarme Luft dagegen gelangt in die sich an die Kühlkammer anschließende Heizkammer h, in der sie durch eine mit Dampf geheizte Rohrschlange angewärmt wird, um so erneut Benzin in Gasform von den Formen aufnehmen zu können. Dieser Kreislauf findet ununterbrochen statt. Je tiefer die Temperatur in der Kühlkammer, d. h. je kälter das Kühlwasser, desto intensiver ist die Abscheidung des Benzins aus der Luft. Je wärmer die Luft die Heizkammer verläßt, desto intensiver ist die Aufnahme des Benzins in die Luft, desto schneller also der Trocknungsprozeß.

Der Hauptvorteil dieses Systems liegt darin, daß ein völlig chemisch reines Benzin zurückgewonnen wird, das sofort für die allerfeinsten Waren wieder verwendbar ist, für die Handelsbenzin sich wegen seiner natürlichen Verunreinigungen schlecht oder gar nicht eignet.

Durch völlige Absonderung der Rückgewinnungsapparatur vom Tauchapparat ist ein sicheres Arbeiten aller Teile gewährleistet, so daß also der Tauchapparat die Rückgewinnung nicht beeinträchtigen kann und umgekehrt. Alle beweglichen Teile der Rückgewinnungsapparatur laufen in Kugellagern, so daß der Kraftbedarf der Ventilatoren, die ja die einzigen beweglichen Teile sind, auf ein Minimum herabgedrückt ist.

Die Höhe der Rückgewinnung hängt von der Art der hergestellten Gegenstände, dem Benzin und der Temperatur des Kühlwassers ab. Unter normalen Verhältnissen werden ⅔ des im Apparat verbrauchten Lösemittels zurückgewonnen. A. G.

Richtlinien für die Aufstellung der Goldbilanz.

Im Auftrage der Handelskammer zu Berlin sind soeben Richtlinien für die Aufstellung der Goldbilanz von Dr. W. Feilchenfeld, volkswirtschaftlichem Sekretär der Handelskammer zu Berlin, erschienen. Die ausführlichen Richtlinien, welche 75 Druckseiten umfassen, enthalten eine systematische Darstellung der Vorschriften der Goldbilanzverordnung vom 28. Dezember 1923 und ihrer Durchführungsverordnung vom 28. März 1924 mit zahlreichen Beispielen und dem amtlichen Text beider Verordnungen und der Verordnung über wertbeständige Buchführung. Die Richtlinien, die im Verlag für Politik und Wirtschaft, Berlin, erschienen sind, sind im Bureau der Handelskammer zu Berlin, Dorotheenstraße 8, Zimmer 7, zu beziehen. (flpstr)

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Umsatzsteigerung
in Gummibekleidung, Gartenschläuchen und Badehauben.

Endlich scheint sich der Winter verabschieden zu wollen, und es wird Zeit, daß der Händler mit seiner Reklame für Gummimäntel im Lokalblatt einsetzt. Aber auch mit der Bearbeitung der Gärten wird schon allerwärts begonnen und mancher Garten-

Immer warm und froh im Gummi-Paletot

Das sollten Sie stets bedenken. — Wenn Sie sich vor Erkältungen usw. schützen wollen, dann kaufen Sie Gummimäntel u. Gummischuhe in gut. Qualität, in jeder Preislage im

Gummiwaren-spezialgeschäft

KALTINGER & FRIERING

Fußweg 17

Kennwort: **Immer warm.** Preis des Galvanos in gleicher Größe M 3,—

besitzer würde sich zur Anschaffung eines Gartenschlauches entschließen, wenn ihm die Vorzüge dieser Bewässerungsart gegenüber der Schlepperei von Gießkanne und Eimer eindringlich klargemacht werden.

Bald naht die Badezeit; da heißt es rechtzeitig auf die zahlreichen neuen Modelle in Badehauben aufmerksam zu machen.

Die Wirkungskraft einer Anzeige wird durch bildliche Darstellung des angekündigten Artikels ungemein erhöht. Wir empfehlen daher die auf dieser und den folgenden Seiten abgebildeten Klischees, von denen wir Galvanos zu den angegebenen Preisen zur Verfügung stellen.

Unbeständiges Wetter

überstehen Sie auf Reisen und Wanderung ohne gesundheitliche Nachteile mittels Gummi-Mäntel, Gummi-Schuhe usw. Decken Sie Ihren Bedarf unter Gewähr einwandfreier Belieferung bei

Gummi-Müller, Spezialhaus für Gummiwaren für Haus, Garten, Gewerbe und Industrie

Bahnhofstraße 2 — Fernsprecher Nr. 8

Kennwort: **Unbeständig.** Preis des Galvanos in gleicher Größe M 2,—

Bequem und kinderleicht

ist die Bewässerung selbst der größten Gärten u. drgl. mittels meiner unverwüstlichen Wasserschläuche. Meter je nach Ausführung u. Durchm. M. 1,— bis M 2,—

Gummi-Müller

Spezialhaus für Gummiwaren für Haus, Garten, Gewerbe und Industrie

Bahnhofstr. 2 Fernspr. 8

Kennwort: **Bequem.** Preis des Galvanos in gleicher Größe M 3,—

Vom Weltmarkt.

Die Asbestproduktion in Quebec (Kanada). In Quebec erreichte 1923 das Produktionsergebnis an Asbest, wie „Rubber Age" Aprilheft Seite 109 berichtet, den Rekordbetrag von 205 000 tons im Werte von 7 500 000 $ gegen nur 163 706 tons von 5 552 823 $ Wert in 1922. Dabei ist aber die Tatsache zu konstatieren, daß die 199 573 tons des letzten Rekordjahres 1920 14 792 201 $ einbrachten,

das heißt also nahezu zweimal soviel wie die 205 000 tons von 1923. Einen großen Fortschritt für die Asbestindustrie Quebec's bedeutet die Errichtung einer Asbestwarenfabrik in Asbestos. Da die Frachtkosten hier wegfallen, werden die Preise niedriger gehalten werden können. Folgende Artikel sollen hauptsächlich produziert werden: Asbest-Dachdeckmaterialien, -Schindeln, -Packungen, -Isolierungen, -Papier, -Pappe, -Bremsüberzüge, Baumaterial aller Art und andere Artikel.

Schweden als Absatzgebiet für Gummiwaren. Für die letzten Jahre ist in Schweden eine gesteigerte Nachfrage nach Gummiwaren zu verzeichnen, die in der Mehrzahl aus dem Auslande eingeführt wurden. Reifen und Schläuche wurden hauptsächlich importiert und zwar in 1922 1 315 367 kg gegen nur 253 117 kg im letzten Friedensjahr. Eine genaue Statistik des amerikanischen Konsuls in Stockholm zeigt, daß in 1922 Amerika mit 551 064 kg

an der Spitze der Herkunftsländer steht, es folgen England mit 480 266 kg, Dänemark mit 101 693 kg, Frankreich mit 47 830 kg und Deutschland mit 44 248 kg. Nach Schätzungen von Händlern wurden in 1922 in Schweden 100 000 Autoreifen verkauft. In den ersten 9 Monaten von 1923 wurden 9862 Automonile, 1875 Lastkraftwagen und 1031 Chassis — hauptsächlich für Lastkraftwagen — eingeführt. England hat die Führung in der Versorgung mit Gummi-Treibriemen; der englische Import in 1922 betrug 48 377 kg,

dem der der Vereinigten Staaten mit 21 139 kg am nächsten steht. Norwegen führte 15 222 kg und Deutschland 9914 kg ein. Trotz einer bedeutend entwickelten G u m m i s c h u h - Industrie ist der Import beträchtlich gewesen; England ist daran in 1922 mit 20 998 kg, Frankreich mit 30 714 kg und Amerika mit 18 205 kg beteiligt gewesen.

Verlängerung des vorläufigen deutsch-portugiesischen Handelsabkommens.

Die am 31. Mai ds. Js. ablaufende Gültigkeitsdauer des vorläufigen deutsch-portugiesischen Handelsabkommens ist durch Notenwechsel mit der portugiesischen Regierung bis zum 31. Dezember ds. Js. verlängert worden.

Neubenennung der Handelskammern.

In der Preußischen Gesetzsammlung wird soeben eine Verordnung über die Aenderung des Handelskammergesetzes veröffentlicht. Danach führen die Handelskammern künftig die Bezeichnung

„I n d u s t r i e - u n d H a n d e l s k a m m e r". Dieser Name entspricht zweifellos den tatsächlichen Verhältnissen besser als der bisherige. In vielen „Handels"kammern ist die Vertretung des Handels sogar stark in den Hintergrund geraten.

Einreisebestimmungen nach dem Rhein-, Ruhr- und Saargebiet.

Französisch-belgisch besetztes Rhein- und Ruhrgebiet. Gesuche um Einreisegenehmigung sind am besten durch Vermittelung eines Geschäftsfreundes, Verwandten, einer Handelskammer oder eines Bürgermeisteramts bezüglich des altbesetzten Gebietes an den Orts- oder Bezirksdelegierten der Interalliierten Rheinlandkommission in Speyer, Mainz, Wiesbaden, Trier, Koblenz, Bonn für die französische Zone, und in Aachen, Krefeld, Westwall für die belgische Zone zu richten. Bezüglich des Ruhrgebietes sind die Gesuche an das Bureau der betreffenden Division in Düsseldorf, Essen, Dortmund oder Duisburg zu richten und zwar kann, falls der Antragsteller sein Gesuch um Erteilung der Einreiseerlaubnis nach dem Ruhrgebiet durch Bekannte oder Verwandte beim zuständigen Bureau der betreffenden Division mündlich nicht vertreten lassen kann, also gezwungen ist, sein Gesuch schriftlich einzureichen, nur durch Vermittelung der zuständigen Handelskammer des Ruhrgebietes geschehen. Das Gesuch muß enthalten: Reisezweck, Orte (bis drei) der Ein- und Ausreise (jede gewünschte Uebergangsstation), sowie Adresse der Personen, die aufgesucht werden sollen, Name, Beruf, Geburtstag und Staatsangehörigkeit, Wohnort des Einreisenden im unbesetzten Gebiet, Dauer des Aufenthaltes bzw. mehrmalige Ein- und Ausreise in der Zeit von — bis —. Dem Gesuch sind beizufügen: Zwei ungestempelte und unbeschriebene Lichtbilder, bei der Handelskammer Düsseldorf zurzeit 40 effektive französische Franks, bei der Handelskammer Essen zurzeit 10 Goldmark, bei den übrigen Stellen zirka 8 Goldmark sowie ein mit Lichtbild versehener Personalausweis oder deutscher Reisepaß. Die Handelskammer Essen ist zuständig für Essen Stadt und Land, Mülheim-Ruhr, Oberhausen, Kettwig und Kupferdreh, die Handelskammer Düsseldorf für Stadt- und Landkreis Düsseldorf. Die längste Aufenthaltsdauer, die für Reisende und Kaufleute bewilligt wird, beträgt ein halbes Jahr.

Englisch besetztes Gebiet. Für die Einreise in das britisch besetzte Gebiet (Köln) ist ein Geleitschein erforderlich. Anträge sind an das städtische Verkehrsamt (Paßstelle) Köln, Domhof 28, zu richten. Das Gesuch muß enthalten: Des Einreisenden Zuname, Geburtsdatum und -ort, Staatsangehörigkeit, Wohnort, Straße und Hausnummer. Ferner ist anzugeben: Das Reiseziel, Eisenbahnstation, auf der Uebergang in das besetzte Gebiet erfolgt, Zweck der Reise, Namen der Personen sowie Wohnung, zu denen der Gesuchsteller sich begeben will, oder die Auskunft über ihn erteilen können. Jedem Antrag ist ein Personalausweis mit Lichtbild beizulegen. Für die Ausfertigung der Geleitscheine wird eine Gebühr von je 3 Rentenmark durch das Verkehrsamt Köln per Nachnahme erhoben. Die Erledigung der Anträge und Absendung der Geleitscheine erfolgt innerhalb ein bis zwei Tagen. Bei besonders dringenden Anträgen ist es angebracht, die Anträge durch eine in Köln wohnende Mittelsperson persönlich bei der Paßstelle einreichen zu lassen. In solchen Fällen kann dann nach Lage der Sache die Angelegenheit innerhalb weniger Stunden erledigt werden. Telegraphische Anträge sind nicht zugelassen. Als Uebergangsort ist nur eine Stelle gestattet; wird noch eine weitere Uebergangsstelle gewünscht, so ist hierfür ein zweiter Geleitschein erforderlich, der gegen eine Zusatzgebühr von 2 Rentenmark ausgefertigt werden kann.

Saargebiet. Für die Einreise nach dem Saargebiet ist ebenfalls eine Einreisegenehmigung erforderlich. Gesuche sind an die Regierungskommission des Saargebietes, Oberste Polizeiverwaltung, in Saarbrücken, zu richten. Das Gesuch muß enthalten: Genaue Angaben über Ziel, Zweck und Dauer der Reise. Bei Kaufleuten sind außerdem wenigstens zwei Referenzen im Saargebiet anzugeben, bei Besuchsreisen die genaue Adresse der zu besuchenden Person. Dem Gesuch ist beizufügen: Ein französischer Franken, ferner ein Personalausweis oder Reisepaß. (flpstrst)

Der neue argentinische Zolltarif.

Die argentinische Regierung hat zur Aufbesserung der Staatskasse einen neuen Zolltarif angenommen und unterm 3. Dezember 1923 in Kraft gesetzt. Bei vielen Waren ist in dem neuen Tarif ein Wertzoll vorgesehen, in Gemäßheit eines Wertschätzungstarifs und seiner gesetzlichen Abänderungen. Zu den Sätzen tritt bei einem Zoll von 10—20 Prozent ein Zuschlag von 2 Prozent und bei einem Zoll von mehr als 20 Prozent ein Zuschlag von 7 Prozent. Außerdem werden die Wertschätzungssätze um 60 Prozent erhöht.

Das neue Tarifwerk enthält auch sogenannte spezifische Zollsätze, d. h. Gewichtszölle, die, abgesehen von diesen, einen Zollzuschlag von 25 Prozent vorsehen.

Alle Waren, die in dem Gesetz nicht mit einem besonderen Zoll belegt oder nicht einfuhrfrei sind, unterliegen einem Wertzoll von 25 Prozent.

Im einzelnen interessieren an dieser Stelle vornehmlich die nachstehenden Zollsätze:

Waren	Zollwertschätzung für 1 kg Pesos	Zollsatz v. Wert
Natürlicher Gummi	—	5 %
Kautschukfäden zum Weben	2,50	10 %
Röhren, Zylinder, Schläuche, Kniestücke und Verbindungsstücke aus Kautschuk, ohne Stoffeinlage, ausgenommen solche mit sogen. englischen Blechspiralen oder dergleichen	1,30	30 %
Dergleichen, ohne Stoffeinlage, mit oder ohne Draht	0,90	30 %
Kautschuk aus Stoffabfällen, in Ringe geschnitten, besonders zur Fabrikation von Zündholzschachteln	2	30 %
Billardbanden aus Gummi	2	30 %
Gummiplatten, Ventile, Riemen, Seile und Matten	1,30	30 %
Dieselben in Verstärkung mit Fabrikaten aller Metalle	0,90	30 %
Kautschuk, verarbeitet, in Form von Hufeisen, Ringen, Radreifen für Wagen und Karren, Bandsägen u. and.	2	30 %
Kautschuk, verarbeitet, in Form von Vollreifen für Kraftwagen	2,50	30 %
Zigarrenspitzen aus Bernstein, Ambroid, Perlmutter od. Schildpatt, ganz aus diesen Stoffen oder in Verbindung mit ihnen, für 1 kg Reingewicht	80	35 %
Zigarrenspitzen aus Bein, Knochen, Kautschuk od. Hartgummi, ganz aus diesem Stoff oder in Verbindung mit ihnen, Gewicht mit Schachteln u. Papier, für 1 kg	10	35 %
Spielzeug aus vulkanisiertem oder elastischem Gummi	1,50	30 %
Pfeifen zum Rauchen aus Holz, mit Mundstücken aus Kautschuk oder Gummi	10	35 %
Reiner Gummi (Gummi elasticum)	1,40	30 %
Vulkanisierter Gummi (englische und ähnliche Platten, schwarz oder rot), Beutel, Gürtel, Gewebe, Binden Sauger, Bruchbänder, Druckbälle, einfache oder doppelte Gebläse, Schwämme mit Löchern unter 5 mm Durchmesser und alle anderen nicht besonders genannten Artikel für medizinische Zwecke	6,50	30 %
Harnsonden aus Gummi, 1 Stück	0,20	30 %
Röhren von 5 mm Durchmesser, Stopfen, Zahnringe und Spritzen, 1 kg	4,00	30 %
Gummi in Verbindung mit Baumwolle, Wolle oder Leinen, in der Form von Gürteln, Strümpfen f. Krampfadern, Binden und sonstige für Heilzwecke bestimmte Erzeugnisse aus Kautschuk	6,50	30 %
Desgl. in Verbindung mit reiner oder gemischter Seide	9,00	50 %
Hartkautschuk (Ebonit und dergl.) in Form von Kanülen, Spritzen, Pessarien oder anderen Artikeln für medizinische Zwecke	4,00	30 %

Für alle Waren, die ein- oder ausgeführt werden, ist eine statistische Gebühr von 3 vom Tausend des in den Zollpapieren aufgeführten Wertes zu entrichten.

Neuheiten der Branche.

Injex-Schreibstift. Diese Neuheit der **Injex-Vertriebsgesellschaft m. b. H., Hamburg 1,** Mönckebergstr. 17, wird ärztlich glänzend begutachtet. Der Injex-Schreibstift, der das unauffällige Aussehen eines eleganten Schreibstiftes besitzt und als solcher auch tatsächlich verwendbar ist, läßt sich durch einen einfachen Handgriff in eine handliche Injektionsspritze umwandeln. Mit Hilfe des in dem Stift untergebrachten Desinfektionsstoffes, der für zirka 50 Injektionen ausreicht, wird es jedermann möglich, sich sofort zu desinfizieren und so Geschlechtskrankheiten zu verhüten.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Bitterfeld. Bitterfelder Treibriemen- und Schuhfabrik G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer, Herr Fabrikant Friedrich Wählisch zu Bitterfeld, ist Liquidator.

Dortmund. Gummi- und Asbest-Union, G. m. b. H. Der Geschäftsführer, Herr Dr. Fritz Schröder in Dortmund, hat sein Amt niedergelegt. Herr Kaufmann Otto Necker ist nunmehr alleiniger Geschäftsführer.

Dresden. „Sanitätshaus Frauenheil" Hermann Rudel. Zweigniederlassungen in Freiberg, Görlitz und Plauen i. V. Die Prokura des Kaufmanns Herrn Karl Friedrich Schöne ist erloschen.

Erlangen. Huber-Link G. m. b. H., errichtet 1919, abgeändert am 29. Mai 1923. Gegenstand des Unternehmens: Fabrikation und Handel von chirurgischen und feinmechanischen Instrumenten und Apparaten. Stammkapital: 40 000 M. Jeder Geschäftsführer ist einzeln zur Vertretung der Gesellschaft befugt. Die Herren Geschäftsführer Jakob Huber, Ernst Link, Fabrikanten in Tuttlingen, und Jakob Link, Kaufmann in Aldingen, wurden abberufen. Zum Geschäftsführer wurde bestellt Herr Dr. Hans Müller, Rechtsanwalt und Gesellschaftsdirektor in Erlangen. Bisher war der Sitz in Tuttlingen (Württemberg).

Halle a. S. Carl Klappenbach, Großhandlung für Gummiwaren und sanitäre Artikel. Herrn Kaufmann Erich Wallenburger in Halle a. S. ist Prokura erteilt worden.

rg. **Helsingfors.** Finska Gummifabriksaktiebolaget, Gummiwarenfabrik (in Nokia), verteilte 40 Fmk. auf die Aktie, stiftete 250 000 Fmk. für das Kinderheim ihrer Arbeiter und wählte als neues Vorstandsmitglied Herrn Ingenieur Antti Antero.

w **Klagenfurt.** Ing. Josef Barborek & Co., Handel mit technischen Artikeln. Die Firma ist infolge Geschäftsauflösung gelöscht.

Köln a. Rh. Die Firmen Stock & Oelbermann, Gummiwarenfabrik und chirurgische Handlung, Köln, und Karl Thomas, Gummiwarengroßhandlung und technische Handlung, Köln-Lindenthal, wurden mit dem 1. April 1924 in der Firma Stock & Oelbermann G. m. b. H., Köln, vereinigt. Zu Geschäftsführern wurden die bisherigen Inhaber der Firma Karl Thomas, die Herren Karl und Rudolf Thomas, bestellt. Die Geschäftsräume befinden sich in Köln, Rinkenpfuhl 20-26.

w **Komotau** (Böhmen). Rudolf König, Handel mit gummitechnischen Bedarfsartikeln. Nunmehrige Inhaberin: Hedwig Augustin.

rg. **Thetford Mines** (Kanada). Asbestos Corporation of Canada, Ltd., Asbestgruben, hatte für 1923 368 937 $ Betriebsgewinn und 183 394 $ Einnahmen aus Beteiligungen. Nach Obligationszinsen, 150 000 $ Abschreibungen und 4 Prozent Dividende auf Stammaktien verbleiben 22 330 $, wodurch sich das Surplus auf 2,23 Mill. $ erhöht.

w **Wien** IX., Alserbachstr. 5. Friedrich Schember, Handel mit Maschinen und technischen Bedarfsartikeln. Infolge Gewerberücklegung gelöscht.

w **Wien** III., Marokkanergasse 25. Steirische Gummi-Handelsgesellschaft m. b. H. Zweigniederlassung Wien der in Graz bestehenden Hauptniederlassung. Infolge Betriebsauflösung gelöscht.

w **Wien** II., Taborstr. 27. Ludwig & Heinrich Blau, Handel mit Metallen und technischen Bedarfsartikeln. Gelöscht: der Gesellschafter Ludwig Blau infolge Ablebens. Nunmehriger Alleininhaber: der bisherige Gesellschafter Herr Heinrich Blau.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Barmen. Friedrich Einsel Söhne, G. m. b. H., Kaiserstraße 3. Herstellung und Vertrieb von gummielastischen Webwaren. Stammkapital: 1 000 000 M. Geschäftsführer sind die Herren Friedrich Einsel und Hermann Einsel, beide Fabrikanten in Elberfeld. Herrn Hermann Messerschmidt, Kaufmann in Elberfeld, ist Prokura erteilt.

Berlin. Alexander & Comp., Gewebe für technische Zwecke. Persönlich haftende Gesellschafter sind Herr Alfred Alexander, Kaufmann in Berlin, und Frau Elsa Victor, geb. Alexander, Berlin.

Berlin. Siegfried Reiche jun. G. m. b. H. Fortführung des unter der Firma Siegfried Reiche jun. von Herrn Siegfried Reiche als Alleininhaber dieser Firma zu Berlin betriebenen Fabrikations- und Handelsgeschäfts, insbesondere Treibriemen-Fabrikation, Maschinen-Zylinder-Oelimport, Herstellung, Erwerb und Vertrieb sonstiger technischer Bedarfsartikel usw. Stammkapital: 5000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Hans Jacobson und Dr. jur. Fritz Boll, beide in Berlin.

w **Brünn.** „Industrija" G. m. b. H. für technische und elektrotechnische Bedarfsartikel. Stammkapital: 200 000 Kr. c.

Düsseldorf. Zu der auf Seite 494 gebrachten handelsgerichtlichen Eintragung betr. die Firma August Schloemer, G. m. b. H. wird uns mitgeteilt, daß außer dem genannten Herrn Schneider als Geschäftsführer Herr Georg Heitmann, Düsseldorf, Prokurist ist. Es ist dies insofern wichtig, als Herr Heitmann bislang Prokurist und Geschäftsführer der alten Firma August Schloemer war; die Leitung in Düsseldorf bleibt also dieselbe wie bei der alten Firma. Außerdem ist durch Versehen des Handelsgerichtes Düsseldorf die Straße verwechselt. Die Geschäftsräume befinden sich nicht Herderstraße 4, sondern bis auf weiteres Harleß-Straße 4.

Essen-Ruhr. Rhein.-Westf. Packungswerk und technische Vertriebsgesellschaft P. Barry & V. Fahnenschreiber G. m. b. H. Fabrikation und Handel von Stopfbüchsenpackungen für alle Verwendungszwecke und chemisch-technische Präparate sowie von Bergwerks- und Hüttenbedarfsartikeln. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Herren Paul Barry, Ingenieur, und Viktor Fahnenschreiber, Kaufmann, beide in Essen.

Hamburg. Am 1. April d. J. eröffnete die Firma Fritz Osk. Michallik, Verbandstoff-Fabrik und Gummiwaren-Manufaktur, Nürnberg, eine Filiale in Hamburg, Börsenbrücke 2a. Zum Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Fritz Raasch aus Hamburg bestellt.

w Wien. Aktiengesellschaft für technischen Bedarf, I., Hegelgasse 13. Ein- und Verkauf im In- und Auslande von technischen Artikeln aller Art. Aktienkapital: 600 000 000 Kr. Kollektivprokura erhielten die Herren Direktoren Ing. Karl Czeiger, Baurat, und Dr. Herbert Thausing, beide in Wien.

w Wien. Paul Planer A.-G. für technische und elektrotechnische Vertriebe, II., Praterstr. 17. Ein- und Verkauf von Maschinen, Maschinenbestandteilen, Halb- und Fertigfabrikaten der technischen und elektrotechnischen Branche. Aktienkapital: 1 500 000 000 Kr.

w Wien. Ing. Otto Schlachta & Co., XXI., Schenkendorfgasse 43. Ein- und Verkauf von Maschinen jeder Art, sowie sonstigen technischen Artikeln, inbegriffen Automobile und deren Zubehör. Offene Handelsgesellschaft seit 1. Januar 1924.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

rg. **Derby** (England). Rolls Royce, Ltd., Automobilfabrik, verteilt aus 156 700 (i. V. 149 100) £ Reingewinn für das am 31. Oktober beendete Jahr wieder 8 Prozent Dividende.

Leipzig. Dux-Automobilwerke Akt.-Ges. In der Generalversammlung wurde der dividendenlose Abschluß genehmigt und beschlossen, die Verlegung des Geschäftsjahres zu vertagen. Mitgeteilt wurde, daß die letzten Monate nach vorübergehender Stockung wieder sehr gut eingesetzt haben, daß aber leider die besseren Absatzmöglichkeiten infolge der beiden störenden Streiks in der Leipziger Metallindustrie nicht genügend ausgenutzt werden konnten. Wenn im Herbst die Grenzen für die ausländische Automobilindustrie geöffnet werden, so glaubt die Verwaltung eine Beeinträchtigung ihres Absatzes nicht befürchten zu brauchen, wie sie überhaupt keine besondere Gefahr in der Grenzöffnung erblickt, weil die Grenzsperre durch das Loch im Westen sowieso schon illusorisch geworden ist. Die Verwaltung steht auch auf dem Standpunkt, daß die billigen ausländischen Wagen für die vielfach jetzt so schlechten deutschen Straßen gar nicht geeignet sind. Es habe sich bereits im besetzten Gebiet gezeigt, daß diese billigen Wagen das Doppelte der Betriebsunkosten erfordern. Wirkliche Qualitätswagen seien zurzeit aber nur in Frankreich und Italien etwas billiger infolge der dortigen Valutaverhältnisse.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Autag Automobil-Betriebs-Aktiengesellschaft. Bau von Automobilgaragen und Vermietung der Räume an Automobilbesitzer; Einrichtung und Betrieb einer Automobilwerkstätte; An- und Verkauf von Automobilzubehörteilen. Grundkapital: 140 000 Goldmark.

Dresden. S. J. Schmelzer, Fahrradhandelsgesellschaft m. b. H. Handel mit Fahrrädern und Fahrradbestand- und Zubehörteilen sowie Reparatur. Stammkapital: 5000 Goldmark. Geschäftsraum: Ziegelstraße 19.

Sigmaringen. Hohenzollerische Automobilzentrale Adolf Hummel. Einzelkaufmann usw.: Herr Automobilhändler Adolf Hummel in Gutenstein.

w **Wien.** Stromek & Krisper, Handel mit Automobilen und Autozubehör, Offene Handelsgesellschaft. IV., Floragasse 10.

w **Wien.** Gebr. Koch & Co., Handel mit Automobilen und Automobilbestandteilen, Kommanditgesellschaft, XII., Kaulbachstr. 12.

w **Wels.** Helios, Warenvertriebsgesellschaft m. b. H. Firmaänderung in: Spezialhaus für elektrischen Bedarf, Helios Warenvertriebsgesellschaft m. b. H.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Buer (Westf.). Elektro-Großhandlung, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb elektrotechnischer Bedarfsartikel. Das Stammkapital beträgt 9000 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr Ingenieur Franz Petri zu Buer i. Westf.

Essen-Ruhr. Bischoff & Hensel, Elektrotechnische Fabrik A.-G., Mannheim, mit Zweigniederlassung in Essen unter der Sonderfirma Bischoff & Hensel, Elektrotechnische Fabrik A.-G. Verkaufsbureau Essen. Fabrikation und Vertrieb von elektrischen Spezialapparaten und elektrotechnischen Artikeln usw. Grundkapital: 50 000 000 M.

Kranichfeld b. Blankenhain (Thür.). Elektrotechnische Fabrik Ilmtal Johannes Heitmann. Fabrikation und Handel mit elektrotechnischen Artikeln.

Mannheim. Matthes & Wezel, Ingenieurbureau für Elektrotechnik und Industriebedarf, Lameystr. 30.

Jubiläen.

rg. **Kopenhagen.** Herr O. L. Olsen, Teilhaber der Sanitätswaren-Großhandlung Brödrene Dahl, Industribygningen, feierte sein 25jähriges Jubiläum bei der Firma.

rg. **Kopenhagen.** Herr Prokurist O. Christiansen feierte sein 25jähriges Jubiläum im Dienste der Forenede Gummi- og Luftringefabriker (Schiönning & Arvé) A.-S.

Neckarsulm. Die Neckarsulmer Fahrzeugwerke A.-G. können in diesen Tagen auf ein 50jähriges Bestehen zurückblicken. Mit einem kleinen Kapital eröffnete im Jahre 1873 Chr. Schmidt in Riedlingen a. D. eine mechanische Werkstätte zur Herstellung von Strickmaschinen. Die Betriebskraft lieferte ein unterschlächtiges, 4—6 PS leistendes Wasserrad ältester Bauart. Im Februar 1884 starb Schmidt. Noch mit seiner Zustimmung wurde die Gründung der Aktiengesellschaft „Neckarsulmer Strickmaschinenfabrik“ mit einem Kapital von 50 000 M beschlossen. Die Fabrikation von Strickmaschinen wurde dann im Jahre

1892 vollständig eingestellt, nachdem man im Jahre 1886 im „Fahrrad" einen neuen Absatz versprechenden Artikel gefunden hatte. Vom Jahre 1892 an fabrizierte Neckarsulm Pedale, Naben, Tretlager, überhaupt Garnituren als Spezialitäten und brachte diese Fahrradteile unter der gesetzlich geschützten Marke „NSU mit dem Hirschhorn" in den Handel. Im Jahre 1897 erhielt das Statut eine Erneuerung unter Aenderung der Firma in „Neckarsulmer Fahrradwerke Aktiengesellschaft". Die starke Inanspruchnahme der Motorradabteilung veranlaßte die Leitung des Werkes, den schon lange gehegten Plan, auch Motorwagen zu bauen, endlich im Jahre 1906 zu verwirklichen. Alle diese Neueinrichtungen bedingten wesentliche Erhöhungen des Aktienkapitals, das bis zum Jahre 1911 auf 3 600 000 M angewachsen war; außerdem wurde die Firma in „Neckarsulmer Fahrzeugwerke Akt.-Ges." umgeändert. Die ständige Vergrößerung des Kundenkreises hatte auch die Errichtung von eigenen Verkaufshäusern in großen Städten zur Folge. Besonders setzte 1911 im deutschen Motorradexport eine neue Belebung ein, wovon Neckarsulm etwa die Hälfte der Gesamtausfuhr stellte. Das Absatzgebiet erstreckte sich auf alle Kulturländer der Erde. Die Leitung des Unternehmens liegt heute in den Händen der Direktoren Dr.-Ing. Georg Schwarz und Fritz Gehr.

rg. **Stockholm.** Aktiebolaget A. Rundquist & Co., Großhandlung in Sanitätswaren usw., seit 1916 A.-G., mit 350 000 Kr. Aktienkapital, feierte ihr 50jähriges Bestehen.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2301. Wer ist Hersteller des für Gummiwaren verwendeten **Füllstoffes „Neutralit"?**

Nr. 2315. Wer fabriziert sogenannte **Rändermaschinen für Sauger?**

Nr. 2327. Wer fabriziert den **Artikel „Agatdubb"?**

Nr. 2328. Wer ist Hersteller von **Thermo-Variatoren** nach Dr. Bulling?

Nr. 2329. Wer fabriziert jetzt **„Gommalith"-Platten?**

Nr. 2338. Wer ist Hersteller des **Schmirgelleinen „Burka"?**

Nr. 2339. Wer liefert **Ragtapas-Colennylastrum,** das unter dem Namen **„Bambino"** in den Handel kommen soll?

Nr. 2340. Wer ist Hersteller der Damengummibinde, Marke **„Elkas"?**

Nr. 2341. Wer ist Fabrikant des Doppelsilberpessar in Kappenform, zum Einlegen gewisser Medikamente verordnet?

Nr. 2347. Wer ist Fabrikant von **Dauertampons** (Schwammgummi-Einlage) für Gummibinden?

Nr. 2349. Wer ist Hersteller der **Gummitücher „Rubelite"?**

Nr. 2350. Wer fabriziert Gummikämme und Gummistifte für **Maler** und **Lackierer?**

Nr. 2357. Wer fabriziert **Gummischwämme,** violett- und lavendelblaufarbig?

Nr. 2358. Wer ist Hersteller von **„Hettmanns" wasserlöslicher Ventil-Einschleifmasse?**

Nr. 2369. Wer liefert Original **„Ohio" Metall-Sägeblätter?**

Nr. 2370. Wer ist Hersteller des **„Polidin"-Klebers?**

Nr. 2378. Wer ist Hersteller der **Kondenstöpfe,** Patent **„Bolze"?**

Nr. 2379. Wer fabriziert **Pessarien nach Petersan?**

Nr. 2381. Wer ist Fabrikant der **Gummispielwaren,** Marke **„Pola"?**

Nr. 2383. Wer fabriziert den Artikel **„Putzhexe"?**

Nr. 2384. Welche Maschinenfabrik baut **Schweifmaschinen** für doublierte Trikotblätter **zur Herstellung von Schweißblättern?**

Nr. 2387. Wer fabriziert **Schmierfett** in Stangen- oder Barrenform für die Achsen sehr heißer Trockenzylinder?

Nr. 2388. Wer ist Fabrikant sogenannten **Manchonstoffes?**

Nr. 2389. Wer stellt **Baumwoll-Marineblock-Packung** her?

Nr. 2390. Wer baut eine Maschine, mit der automatisch Blech- oder Aluminiumstreifen mit Ziffern oder Buchstaben versehen werden?

Nr. 2396. Wer fabriziert **durchgehende Gummisohlen** für Sportschuhe?

Nr. 2397. Wer ist Hersteller des **Rüböl-Faktis F 10,** schwimmend?

Nr. 2398. Wer ist Fabrikant der **Gummipuppe „Dolly"?**

Nr. 2399. Wer ist Hersteller sogenannter **„Silikat"-Pessarien?**

Nr. 2400. Wo befindet sich der **Sitz** der Deutschen **Ledersteinwerke?**

Nr. 2401. Wer ist Fabrikant der **It-Platten** und **-Ringe,** Marke „Vaporit"?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2353. Welche Fabrik liefert speziell **maschinelle Einrichtungen zur Herstellung von Regenmänteln?**

Nr. 2354. Wer ist Fabrikant von **Vulkan-Asbest-Platten?**

Nr. 2391. Wer fabriziert **Hartgummiformen für Pralinés** und **Relief-Schokoladen?**

Marktberichte.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 11. April 1924.

Die Marktlage hat in der abgelaufenen Woche keine Veränderung erfahren; der inländische Konsum deckt nur den notwendigsten Bedarf und auch von seiten Englands und Amerikas werden keine Engagements für längere Termine eingegangen. Gehandelt wurden u. a. dicke und dünne Latex, dünne Off Latex, dicke und dünne braune Crepes, Standard Sheets und abfallende Sheets.

Der Para-Markt ist etwas fester.

Es notierten in der Berichtswoche:

Sorte	von		bis
I. Latex Crepe	12¾ d	bis	13 d
I. Ribbed Smoked Sheets	12¾ d	bis	13 d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	12	bis	12½ d
Reine braune Crepe	12¼ d	bis	12½ d
Etwas borkige braune Crepe	12 d	bis	12¼ d
Dunkle Crepe	$11^{7}/_{8}$ d	bis	$12^{1}/_{8}$ d
Hard cure fine Para	11¼ d	bis	11½ d
Caucho Ball	10¼ d	bis	10½ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3/6 d	bis	3/9 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2/11 d	bis	3/2 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9½ d	bis	10 d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 10. April 1924.

Die Preise zeigen Neigung zum Rückgang trotz der festen Haltung auf seiten der Produzenten. Im übrigen möchte man der allgemeinen Lage gern Vertrauen entgegenbringen; es sieht aber nicht auf dem Kautschukmarkt allein bedenklich aus. Auch Baumwolle, deren Vorräte nur knapp sind, zeigt Neigung zu sinkenden Preisen. New York hatte anfangs dieser Woche bessere Stimmung, die jedoch nur von kurzer Dauer war. Die Preise schwankten um 22¼ cents herum für greifbare sheets. Singapore brachte auf der Mittwochs-Versteigerung anfangs 1 sh 1½ d für crepe, doch ging der Preis bald auf 1 sh 1¼ d zurück. Sheets brachten 1 sh 0¾ d bei cif Lieferung. In London war der Markt in Pflanzungskautschuk fest. Crepe greifbar 1 sh $0^{3}/_{8}$ d bis 1 sh 0½ d; Mai 1 sh 0½ d bis 1 sh $0^{5}/_{8}$ d; Juni 1 sh 0¾ d bis 1 sh $0^{7}/_{8}$ d; Juli-September 1 sh $0^{7}/_{8}$ d bis 1 sh 1 d; Oktober-Dezember 1 sh 1¼ d bis 1 sh $1^{3}/_{8}$ d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh $0^{3}/_{8}$ d bis 1 sh 0½ d; Mai 1 sh 0½ d bis 1 sh $0^{5}/_{8}$ d; Juni 1 sh 0¾ d bis 1 sh $0^{7}/_{8}$ d; Juli-September 1 sh $0^{7}/_{8}$ d bis 1 sh 1 d; Oktober-Dezember 1 sh 1¼ d bis 1 sh $1^{3}/_{8}$ d. Para-Markt ruhig. Hard fine greifbar 11½ d; Mai-Juni ebenso; Juni-Juli 11¾ d. Soft fine greifbar 10½ d; Mai-Juni ebenso; Juni-Juli 10¾ d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen.)

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 11. April 1924.

Der Markt blieb stetig mit einer kleinen Besserung nach dem schwachen Schluß der Vorwoche.

Der Umsatz war aber äußerst gering und Produzenten hielten sich abseits.

Der Schluß ist ruhig wie folgt:

Hevea Crepe —,66½ fl., Sheets —,66 fl. loko; Hevea Crepe —,68 fl., Sheets —,67½ fl. April-Juni; Hevea Crepe —,69 fl., Sheets 68½ fl. Juli-September; Hevea Crepe —,70 fl., sheets —,70 fl. Oktober-Dezember.

Joosten & Janssen.

Zoll- und Verkehrswesen.

rg. **Bedeutende Erhöhung der Gebühren für ausländische Handelsreisende und Steuern auf Autoreifen in Dänemark,** die sofort in Kraft treten sollen, schlägt die dänische Regierung in ihrem jetzt vorgelegten Valutaplan vor. Bisher kostete der „Handelspaß" („Adgangsbevis") für Reisende, die für ausländische Waren Absatz suchen, einerlei ob dänische oder fremde Untertanen, 160 Kr. jährlich. Jetzt soll die Gebühr auf 400 Kr. monatlich (die Zusatzabgabe, bisher 80 Kr., auf 200 Kr. für jedes weiter vertretene Haus) erhöht werden; für im Lande ansässige Dänen, die für ausländische Firmen reisen, von 160 auf 200 Kr. jährlich. Die fiskalische Wirkung ist nicht bedeutend, man hofft aber so, einen Teil der entbehrlichen ausländischen Waren fernhalten zu können. Für 2 Jahre wird eine Stempelsteuer auf Autoreifen (Laufdecken, Massivringe, Schläuche) vorgeschlagen mit 25 Prozent für solche zum Kleinverkaufspreis von unter 100 Kr. das Stück, 33 Prozent für einen Wert von 100—200 Kr., 50 Prozent für teurere; doch kann die Abgabe in besonderen Fällen auf 12½ Prozent ermäßigt werden.

Leitvermerke für Auslandsbriefsendungen. Nach Mitteilung der Postbehörde werden Briefsendungen nach überseeischen Ländern von den Absendern vielfach mit einem unzutreffenden Leitvermerk versehen; namentlich kommt es häufig vor, daß der gewählte Weg oder der namhaft gemachte Dampfer für die Beförderung unvorteilhaft oder dafür überhaupt nicht geeignet sind. Es empfiehlt sich, die Wahl des Leitweges und des Schiffes in der Regel der Postverwaltung zu überlassen und einen Leitvermerk auf den Sendungen nur dann anzugeben, wenn im Einzelfalle aus besonderen Gründen Beförderung mit einer bestimmten Beförderungsgelegenheit gewünscht wird. (flp)

Rechtsfragen.

Schadenersatzanspruch und Zahlungsverzug.

sk. Im Dezember 1919 übergab die Firma N. in F. einen 25 Kisten mit Stickereien und Geweben enthaltenden Eisenbahnwagen der dortigen Eisenbahnverwaltung zur Beförderung an den Spediteur R. in L. Die Beförderung erfolgte auf. Grund desselben Frachtbriefes, zuletzt durch die Lübeck-Büchener Eisenbahngesellschaft. Als der Wagen in L. eintraf, fehlten zwei Kisten. Der gemeine Handelswert ihres Inhalts, den die Gesellschaft Ende November 1921 bezahlte, betrug am 12. September 1919 85 534 M, was damals 18 451 Franken Schweizer Währung entsprach. Mit der Behauptung, daß die verlorengegangenen Waren in der Schweiz für 18 451 Franken gekauft worden waren, verlangte die Firma N. klagend von der Lübeck-Büchener Eisenbahngesellschaft Zahlung dieser Summe Schweizer Währung. Das Landgericht L. erkannte demgemäß, während das Hanseatische Oberlandesgericht die Klägerin mit der Mehrforderung abwies. Das Reichsgericht bestätigte dieses Urteil. Den Entscheidungsgründen der Höchsten Instanz entnehmen wir: Das Oberlandesgericht geht mit Recht davon aus, daß die Klägerin den entstandenen Schaden nur in deutscher Währung ersetzt verlangen könne, weil der Frachtvertrag zwischen Deutschen in Deutschland abgeschlossen sei. Die Revision sucht auszuführen, daß der Klägerin schon auf Grund des Frachtbriefes der Beklagten ein Anspruch auf Zahlung des Markbetrages zustehe, der zur Beschaffung von 18 451 Franken am Zahlungstage erforderlich gewesen sei. Wenn die Beklagte diesen Betrag am Ablieferungstage bezahlt hätte, so hätte die Klägerin, da der Kurs damals fast unverändert gewesen sei, die in Verlust geratene Ware dafür wieder beschaffen können. Diese Möglichkeit der Ersatzbeschaffung sei der gesetzgeberische Grund des § 457 HGB. (Zu ersetzen ist der gemeine Handelswert.) Dadurch, daß die Beklagte in Verzug geraten sei und den Markbetrag erst später, nämlich zu einer Zeit bezahlt habe, als er dem Frankenpreis nicht entfernt mehr gleichgekommen sei, sei der Klägerin die Anschaffung von Ersatzware unmöglich geworden, da diese in der Schweiz habe gekauft und mit Schweizer Franken habe bezahlt werden müssen. Dem kann nicht beigepflichtet werden. Nach § 457 HGB., § 88 EV., ist der gemeine Handelswert zu ersetzen, den ein Gegenstand derselben Art und Beschaffenheit am Ort der Absendung in dem Zeitpunkte der Annahme zur Beförderung hatte. Daraus ergibt sich, daß die angezogenen Vorschriften nicht den Zweck verfolgen, den Absender zur Wiederbeschaffung der Ware in den Stand zu setzen. Der Schadenersatz soll nicht nach den besonderen Interessen des einzelnen Beteiligten, sondern zum Schutz der Eisenbahn gegen übermäßige, ihrer Höhe nach nicht voraussehbare Ersatzansprüche auf Grund allgemeiner wirtschaftlicher Gesichtspunkte bestimmt werden. Der gemeine Handelswert betrug zur fraglichen Zeit 85 534 M, mehr hat die Beklagte nicht zu zahlen. (Urteil des Reichsgerichts vom 30. Mai 1923). (Aktenzeichen I. 339/22). (flpstrstele)

* * *

Freizeichnungsvertrag und Versicherungserbieten.

sk. Die Firma W. in Berlin übernahm im Februar 1920 im Auftrag der Firma Sch. in Berlin eine Eilgutsendung zum Zwecke der Spedition nach Leipzig. Auf dem Wege von der Firma Sch. zum Lager der Firma W. wurden zwei Ballen vom Rollwagen gestohlen. Die Süddeutsche Transportversicherungs-Aktiengesellschaft in Frankfurt a. M., der die Rechte der Firma Sch. abgetreten sind, verlangte Schadenersatz im Klagewege. Die Beklagte berief sich demgegenüber auf die Berliner Spediteur-Bedingungen (die ähnlich lauten, wie diejenigen anderer Großstädte), wonach sie nur jedes verlorene Kilo mit 1,20 Mark zu ersetzen habe. Das Landgericht Berlin wies die Klage ab, das Kammergericht wies die Berufung der Klägerin zurück, das Reichsgericht dagegen hob das Urteil auf und verwies die Sache an den Vorderrichter zurück. Die Urteilsbegründung führt aus: Der § 8 der Geschäftsbedingungen der Spediteure Groß-Berlins setzt fest: Falls der Wert des Gutes angegeben wird, versichert der Spediteur das Gut gegen örtliches Risiko. Wird der Wert nicht angegeben oder die Versicherung nicht gewünscht, so beschränkt sich die Haftung des Spediteurs auf den Höchstbetrag von 1,20 Mark für das Brutto-Kilo. Der § 12 hebt noch ausdrücklich hervor, daß die Haftungsbeschränkung auch dann eintreten soll, wenn nicht ein Verschulden eines Angestellten, sondern ein eigenes Verschulden des Spediteurs selbst vorliegt. Diese Ausführungen widersprechen der reichsgerichtlichen Rechtsprechung, insbesondere dem Urteil Band 103, Seite 82. In diesem ist dargelegt, daß, wenn Gewerbeunternehmer, die ein für den Verkehr unentbehrliches Gewerbe betreiben, sich zusammentun und dadurch gewissermaßen eine Monopolstellung einnehmen, sie nicht für sich besondere, mit der Rechtsauffassung unvereinbare Vorteile ausbedingen dürfen, durch die dem Verkehr besondere Fesseln aufgezwungen werden. Als eine solche unzulässige Maßnahme ist es anzusehen, wenn die Spediteure, Frachtführer, Güterbestatter usw. eines Ortes sich von der Haftung für eigenes Verschulden oder für Verschulden ihrer leitenden Angestellten freizeichnen. Eine derartige Freizeichnung ist sittenwidrig und deshalb für unwirksam erachtet. Vorliegendenfalls handelt es sich darum, ob die Sache anders liegt, also die Freizeichnung zulässig wird, wenn der Gewerbeunternehmer sich erbietet, Versicherung gegen Zahlung von Gebühren zu nehmen. Das Reichsgericht vermag diese Frage nicht mit dem Kammergericht zu bejahen. Die Sachlage ist nicht so, daß es sich um eine reine Geldfrage handelt. Dem Interesse des Auftraggebers ist in den meisten Fällen nicht damit gedient, daß er anstatt über seine Ware verfügen zu können, auf eine Forderung gegen eine Versicherungsgesellschaft verwiesen wird. In aller Regel ist es ihm um seine Ware zu tun und nicht um eine Schadenersatzforderung. Er kann deshalb verlangen, daß der Spediteur die durch die begleitenden Umstände gebotenen Maßnahmen trifft, um die Ware vor Beschädigung oder vor Verlust zu behüten. So zu verfahren, ist die Pflicht des Spediteurs; von dieser kann er weder sich selbst, noch seine leitenden Angestellten freizeichnen, indem er sich zur Versicherungsnahme erbietet. (Aktenzeichen I. 203/22).

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Arbeitszeitrecht. Verordnung über die Arbeitszeit vom 21. Dezember 1923 und Verordnung über die Arbeitszeit in Krankenpflegeanstalten vom 13. Februar 1924, bearbeitet von Geh. Ober-Reg.-Rat Gerhard Klehmet, Ministerialrat im Reichsarbeitsministerium. Verlag von Franz Vahlen in Berlin 1924. Preis kart. 2,50 M.

Nach langen Kämpfen um den Achtstundentag ist auf Grund des Ermächtigungsgesetzes eine Verordnung erlassen worden, die an Stelle der früheren Demobilmachungsverordnungen über die Arbeitszeit der gewerblichen Arbeiter, der Angestellten und der Personen in den Krankenpflegeanstalten tritt. Sie ist von grundlegender Bedeutung für alle Betriebe. Die verwickelte Gestaltung der Ausnahmemöglichkeiten vom Achtstundentag macht eine sachkundige Erläuterung der neuen Vorschriften für Arbeitgeber und Arbeitnehmer notwendig. Der Leiter der Abteilung des Reichsarbeitsministeriums, aus der die Verordnung hervorgegangen ist, erscheint in erster Linie berufen, die vielen schon jetzt aufgetauchten und noch möglichen Zweifelsfragen zu lösen. Für die Praxis des gewerblichen Lebens wird sein leicht verständlich geschriebener Kommentar unentbehrlich sein. (flp)

Der Irrtum der Goldmarkrechnung und seine Beseitigung. Von A. Wichert, Mannheim. Frankfurter Sozietäts-Druckerei G. m. b. H. 1923. Preis 0,75 M.

Die kleine Schrift, die die Fortsetzung zu den früheren Veröffentlichungen des Verfassers „Grundmarkrechnung" und „Grundmark, nicht Goldmark" darstellt, wurde zu einer Zeit geschrieben, als die Rentenmark erst im Werden war. Trotzdem lohnt sich die Lektüre des Buches, das wie die früheren Schriften klar und knapp gehalten ist, auch heute noch. Denn die Diskussion der Ursachen des Verfalls der Papiermark, die bis zu einem gewissen Grade auch der Rentenmark verhängnisvoll werden könnten, sollte wenigstens dazu führen, aus dem Vergangenen zu lernen.

Buchführung und Bücherabschluß bei der industriellen Aktien-Gesellschaft. Joh. Curt Porzig. Verlag Julius Springer, Berlin, 1923. Preis 2,70 M; gebunden 3,60 M.

Der Verfasser dieses ganz allgemein gehaltenen, überaus instruktiven Büchleins kommt aus der Industrie, ist vertraut mit allem, was auf dem Gebiete der Buchführung einer Aktiengesellschaft wichtig ist und daher in der Lage, theoretischen Erörterungen, die auf ein Mindestmaß beschränkt sind, und gesetzgeberischen Maßnahmen eine Fülle kaufmännischer Erfahrungen von großem Wert beizufügen.. Die dankbar anzuerkennende Knappheit und Uebersichtlichkeit der Darstellungen, die durch Abbildungen ergänzt sind, ermöglichen es jedem einigermaßen Informierten, sich genauer in das Gebiet einzuarbeiten und sich insbesondere mit den Gesetzesvorschriften von den sie erläuternden praktischen Gesichtspunkten aus vertraut zu machen. Dabei wird jede Belastung mit irgendwelchem unnötigen Material vermieden. Gerade das notwendigste Wissenswerte für die korrekte Durchführung einer ordnungsmäßigen Buchführung einer Aktiengesellschaft wird gesagt, ohne auf die Durchführung selbst genauer einzugehen, da diese je nach der Art des Betriebes verschieden ist und wie durch das Gesetz selbst gegeben, da es den Begriff „ordnungsmäßig" nicht näher erklärt, jedem Betriebsleiter und Kaufmann überlassen werden muß. Zahlreiche Literaturangaben und praktische Beispiele machen das Buch zu einem brauchbaren Ratgeber. (flp) S. S.

Rußland und der Friede. Fridtjof Nansen. 188 Seiten Text mit 34 Abbildungen. Gebunden Grundzahl 5,— M. Brockhaus, Leipzig.

Aus mehrjährigen Erlebnissen und Erfahrungen erwuchs Nansens Buch „Rußland und der Friede", das in geschmackvoller Ausstattung erschienen ist, reich mit interessanten Bildnissen geschmückt. Endlich einmal ein Buch über Rußland, das man in die Hand nehmen kann, ohne fürchten zu müssen, an Stelle der Wahrheit irgendeine Parteimeinung aufgetischt zu bekommen. Endlich einmal ein Buch, das der Seele des russischen Volkes gerecht zu werden sucht. Nansen liebt dieses Volk. Er hat erkannt, daß von Rußland aus die Erneuerung Europas ausgehen wird. Und darum heißt Rußland aufbauen helfen, am Wiederaufbau der Welt, an der Befestigung des Weltfriedens arbeiten. Mit unerbittlicher Strenge weist Nansen die schwere Schuld der Ententepolitiker nach; ihre Herzen nennt er hart und unmenschlich. Nansen reißt die Larve von der Scheinkultur des Zarentums und seiner verblendeten Anhänger, aber er verhehlt auch nicht die schweren Fehler der Sowjetregierung. Trotz des schwankenden Bodens, auf dem die neue Wirtschaftsordnung in Rußland sich einzurichten beginnt, gewinnt man aus dem reichen Material, das Nansen unparteiisch vorführt, den Eindruck, daß der Wiederaufbau in Rußland in vielverheißendem Gang ist. Erwartungsvoll, aber noch allzu zaghaft sieht das ausländische Kapital nach Rußland, dessen unermeßliche Zukunftsmöglichkeiten Nansen wiederholt hervorhebt. Sein Buch zeigt uns, wie Rußland kämpft, arbeitet, leidet, und man gewinnt den tröstlichen Eindruck, daß aus internationaler Arbeitsgemeinsamkeit das Heil für Europa, für die Welt in Rußland seinen Anfang nehmen wird. Herzbeklemmend sind die Bilder von der Verwahrlosung der Kinder, die eine Folge der fürchterlichen Hungersnot ist, erhebend die Schilderungen vom Heldenmut russischer Aerzte und Lehrer. Handel, Finanzen, Verkehrswesen, Industrie und Landwirtschaft werden in dem Buche in ihrem tatsächlichen Zustand und mit ihren Zukunftsaussichten geschildert. Nansen spricht offen die Ansicht aus, „daß die Industriellen und die Kaufleute des Auslandes sehr wohl und ohne politische Schwierigkeiten russischen Gesellschaften und Unternehmungen Warenkredite gewähren können. Wenn man Rußland wieder instand setzt, zu produzieren, gibt man ihm seine Zahlungsfähigkeit wieder und erleichtert die Durchführung einer allgemeinen, endgültigen Ordnung, die für alle Seiten der wichtigen Frage der Wiederherstellung normaler Verbindungen von Bedeutung sein wird." Gerade wir Deutsche können aus dem fortschreitenden Wiederaufbau Rußlands sehr viel lernen. Nansen aber müssen wir besonders dankbar sein, der uns ein so bedeutsames Werk geschenkt und uns unschätzbare Fingerzeige gegeben hat. Die Lösung des gewaltigen russischen Problems ist auch eine deutsche Lebensfrage. Darum muß jeder Deutsche, dem die Zukunft seines Vaterlandes am Herzen liegt, Nansens Buch lesen. (f)

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Vorrichtung zum Waschen von Kautschuk u. dgl. D. R. P. Nr. 390 357 vom 17. November 1922 für Fritz Kempter, Stuttgart (veröff. 18. Februar 1924). Bei Kautschukwaschvorrichtungen mit in einem Waschtrog sich drehenden stufenförmigen Quetschwalzen und mit trichterartigen, abnehmbare Verschlußstücke aufnehmenden Austragsschlitzen am Trogboden sind die Verschlußstücke schwer zugänglich und lassen sich behufs Reinigung des Trogunterteils bzw. Auswechselung der Stücke schwierig herausnehmen. Nach der Erfindung ist zur Abhilfe dieses Mißstandes nicht nur der Waschtrogboden mit den Austragschlitzen, wie bekannt, gegen die Wagerechte geneigt gestaltet, sondern auch der Sandfangkanal etwa wagerecht, mit Gefälle nach einer Seite hin, angeordnet. Der Sandkanal liegt jetzt seitwärts nach der Bedienungsseite der Maschine zu am höchsten, an dieser Seite befindet sich auch die Zugangsöffnung, durch welche die stufenweise liegenden Verschlußstücke frei zugänglich sind und leicht einzeln überblickt und herausgenommen werden können. Die Patentschrift enthält ein durch Zeichnung erläutertes Ausführungsbeispiel der Erfindung. Im kippbar gelagerten Waschtrog laufen Quetschwalzen, der Trogboden ist der Bahn dieser Walzen angepaßt und hat in der Mitte unter den Quetschwalzen einen Sattel. Schlitze sind im Trogboden verteilt, in welche von unten her Verschlußstücke eingeführt werden können, die in Rasten an den Trogstirnwänden hängen. Der Trogboden hat eine Neigung gegenüber der Wagerechten, so daß die Schlitze und die Verschlußstücke stufenförmig liegen. Auch die eine Quetschwalze liegt höher als die andere. Durch einen als Sandfang dienenden Kanal lassen sich Schlitze und Verschlußstücke bequem überblicken und sind zugänglich geworden. Steinfänger, Austragsieb, Ueberlaufrinne liegen auf der einen, der tieferliegenden Quetschwalze benachbarten Seite, das Spritzrohr befindet sich auf der anderen Seite. Durch diese Anordnung wird die Siebfläche vergrößert für schwimmende Verunreinigungen, während schwerere Unreinlichkeiten durch das Wasser dem im tiefsten Punkte des Waschtroges angeordneten Steinfänger zugetrieben und schnell entfernt werden. Patentanspruch: Vorrichtung zum Waschen von Kautschuk u. dgl., mit in einem Waschtrog sich drehenden, stufenförmig angeordneten Quetschwalzen und mit trichterartigen, abnehmbare Verschlußstücke aufnehmenden Austragschlitzen am Trogboden sowie mit einem unter diesem angeordneten Sandfangkasten, dadurch gekennzeichnet, daß der Sandfangkasten mit einem gegen die Bedienungsseite der Maschine zu geneigten Boden und mit einer Oeffnung mit Verschlußtür an dieser Seite ausgestattet ist.

Verfahren zur Herstellung von tonhaltigen Kautschukmassen. D. R. P. Nr. 390 452 vom 4. November 1921 für William Feldenheimer, Walter William Plowmann und Dr. Philip Schidrowitz, London (veröff. 19. Februar 1924). Nach der Erfindung erhält man tonhaltige Kautschukmassen durch Zusatz von trockner, wasserlöslicher Seife, z. B. ölsaures Alkalisalz, und eines Alkalis, z. B. wasserfreies Natriumkarbonat und Ton. Beispiele: Porzellanerde, nach dem Verfahren der Patente 323 524 oder 343 044 hergestellt, wird mit Natriumkarbonat wasserfrei und ölsaurem Natron derart versetzt, daß das Gemisch je 3 Prozent Karbonat und Seife enthält. Man mischt innig und setzt der Masse folgende Kautschukmischung zu: 57 Teile Kautschuk, 40 Teile Tonseifenmasse, 3 Teile Schwefel. Nach der Vulkanisation bei 3,5 Atm. Druck erhält man in etwa 45 Minuten gutes Vulkanisat. Oder man mischt Natriumkarbonat mit Ton innigst, setzt die anderen Stoffe zu (die Oelsäure tropfenweise beim Kneten) und erhält folgende Masse: 228 Teile Kautschuk, 151 Teile kolloider Ton, 4,5 Teile wasserfreies Natriumkarbonat, 4,5 Teile Oelsäure, 12 Teile Schwefel. Vulkanisation 60 bis 75 Minuten unter etwa 3,5 Atm. Druck. Die erhaltenen Vulkanisate sind sehr bruchfest und dehnbar und eignen sich für eine Anzahl technische Zwecke. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von tonhaltigen Kautschukmassen, dadurch gekennzeichnet, daß man der Kautschukmischung außer dem Ton noch trockene wasserlösliche Seife und bzw. ein Alkali, z. B. wasserfreies Natriumkarbonat, zusetzt.

Einrichtung zur Herstellung von Gummi-Radbereifungen. D. R. P. Nr. 391 354 vom 5. Juni 1921 für Kuno Schragin, Berlin (veröff. 4. März 1924). Die Erfindung betrifft Herstellung von Radbereifungen aus Gummi durch Auspressen eines Stranges aus einem, mit entsprechend profiliertem Mundstück versehenen und mit Gummimasse gefüllten Behälter. Man ordnete bisher vor der Austrittsöffnung des Behälters drehbare Tische an, auf denen sich der Strang in Form einer Spirale legte. Nach der Erfindung ist an das Mundstück ein Förderband angeschlossen, das den Strang nach einer Trommel zum Aufwickeln führt. Die austretende teigige Gummimasse behält die vorbereitete Querschnittsform des Reifenkörpers gut bei, das Strangprofil bleibt unverändert und es braucht beim Vulkanisieren die Fertigstellung des Reifens nicht durch Nachbearbeitung bewirkt zu werden. Die Patentschrift enthält eine durch Abbildungen erläuterte Beschreibung der Vorrichtung. Patentanspruch: Einrichtung zur Herstellung von Gummi-Radbereifungen durch Auspressen eines Stranges aus dem mit entsprechend profiliertem Mundstück versehenen, die Gummimasse aufnehmenden Behälter, dadurch gekennzeichnet, daß unmittelbar an das Mundstück ein Förderband angeschlossen ist, das, abhängig vom Austritt der Masse in Umlauf gesetzt, den Strang einer drehbar und längsverschiebbar angeordneten Trommel zuführt, auf welche sich der Strang schraubengangförmig aufwickelt.

Verfahren zum Vulkanisieren von Gummiradreifen und ähnlichen Gummigegenständen. D. R. P. Nr. 391 387 vom 20. November 1920 für The B. F. Goodrich Company, New York, V. St. A. (veröff. 3. März 1924). Das Verfahren wird wie folgt ausgeführt: Der auf dem Kern völlig zusammengestellte rohe Radreifenmantel wird mit dem Kern zwischen die Formhälften gebracht und eine Anzahl solcher Formen werden in einer Kesselpresse aufgestapelt. Man schließt den Kesseldeckel, sperrt Dampfanlässe und Wasserauslässe ab, läßt Dampf zu, der bei etwa 2,8 Atm. Druck (142° C) solange einwirkt, bis der Gummi der Laufschicht erweicht und der Karkassengummi teilweise vulkanisiert ist. Die Zeit beträgt etwa 20 bis 25 Minuten. Während dieser ersten Erhitzungszeit bleibt die untere Druckplatte der Presse in der Tieflage, der Schließdruck auf die Formen

wird lediglich durch das Gewicht der oberen Formhälfte und der gestapelten Formen ausgeübt. Nach dieser ersten Hitzeperiode befreit man die Form von dem zwischen ihr und dem Mantel angesammelten Kondenswasser, um Wasserflecken an den Reifen zu vermeiden. Zu dem Zweck erniedrigt man den Dampfdruck so weit, daß er unterhalb des Dampfdruckes von Wasser bei dem Hitzegrade von Form und Mantel liegt. Die aufgespeicherte Wärme in der Form und im Mantel verwandelt das Wasser wieder in Dampf, so daß Form und Mantel getrocknet werden. Nun läßt man auf die Formen vollen Druck wirken, um sie völlig zu schließen, läßt in die Kammer Dampf ein, um die Vulkanisation zu vollenden. Patentansprüche: 1. Verfahren zum Vulkanisieren von Gummiradreifen und ähnlichen Gummigegenständen mit Gewebeeinlagen, dadurch gekennzeichnet, daß eine den Gegenstand enthaltende teilweise geschlossene Form der Einwirkung von Dampf ausgesetzt wird, der den Gegenstand heizt und dabei gleichzeitig kondensiert, worauf das im Formraume angesammelte Kondenswasser, z. B. durch Verringerung des Dampfdruckes, entfernt und schließlich die Form verschlossen und der Gegenstand in der geschlossenen Form vulkanisiert wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, bei dem die Erwärmung der Form und des zu vulkanisierenden Gegenstandes in einer Heizkammer vorgenommen wird, dadurch gekennzeichnet, daß die Heizkammer bei der Verringerung des Dampfdruckes und der Austreibung des Kondenswassers vorübergehend geöffnet und die in ihr befindlichen Formen der Außenluft ausgesetzt werden.

Vollgummireifen. Gummiwarenfabrik Aktiengesellschaft M. und W. Polack, Merseburg. G.-M. Mr. 862 771. Der Zweck der Neuerung ist, daß die in der Form vorgesehenen seitlichen Rillen ein freieres, inneres Arbeiten des Reifens ermöglichen. Es wird somit unter Beibehaltung der bisherigen Gummimischung eine höhere Elastizität erzielt und eine übermäßige Erwärmung des Reifens vermieden, da erstens das freiere Arbeiten eine höhere Erwärmung an und für sich verhindert und zweitens die durch die seitlichen Rillen vergrößerte Oberfläche einen lebhaften Wärmeaustausch begünstigt. Diese Eigenschaften machen Reifen dieser Art besonders für schnellaufende Lastkraftwagen außerordentlich wertvoll. Die Lauffläche ist weiterhin mit einem kräftigen Gleitschutzmuster versehen.

Gummikeilriemen mit Metalleinlage. Arnold Schwinke, Ober-Wolkersdorf, Post Reichelsdorf b. Nürnberg und Kurt Schmidt, Nürnberg, Vordere Beckschlagerstraße 6. G.-M. Nr. 863 775. Das profilierte Gummiband a wird neuerungsgemäß im Innern mit einer oder mehreren Einlagen b, b' versehen, auf passende Längen abgeschnitten, mit Riemenverbindern

bekannter Ausführungen verbunden und wie üblich auf Keilrillenscheiben aufgelegt. Die Einlagen bestehen aus Stahlband und Stahldraht oder aus Stahlband und Stahlseil. Ein solcher Keilriemen besitzt gegenüber den bereits bekannten eine erheblich größere Lebensdauer, längt sich nicht und ist bedeutend biegsamer, da die Webstoffeinlage fortfallen kann.

Ausländische Patente.

Darstellung von Thiokarbanilidderivaten als Beschleuniger. Ver. Staat. Patent Nr. 1 477 803 vom Jahre 1923 für W. Bedford und L. Sibley, Akron, Ohio. Man läßt Schwefelkohlenstoff und Schwefelwasserstoff gleichzeitig auf einen Paranitrosokörper einwirken. Die Paranitrosoverbindung wird in einem Mittel gelöst, welches Schwefelkohlenstoff im Ueberschuß enthält, und in die Lösung Schwefelwasserstoff geleitet.

Verfahren zur Darstellung von Diphenylguanidin (Beschleuniger). Kanadisches Patent Nr. 236 465 vom Jahre 1923 für Canadian Consolidated Rubber Co., Ltd., Montreal. Man erwärmt ein Gemisch aus 1500 pounds Thiokarbanilid, 675 pounds Zinkoxyd, 3000 pounds starkes Ammoniak auf 70 bis 80° C solange, bis das Thiokarbanilid völlig entschwefelt ist, entfernt den Ammoniaküberschuß und trocknet das entstandene Diphenylguanidin.

Mittel zum Auskleiden von Formen für Kautschukartikel. Ver. Staat. Patent Nr. 1 462 563 vom Jahre 1923 für G. Voltz, Cleveland, Ohio. Als Schmiermittel für Kautschukformen, um den Artikeln eine glänzende Oberfläche zu erteilen und das Herausnehmen aus der Form zu erleichtern, dient folgendes Präparat: 10 ounces feste Seife werden mit 1 gallon Wasser gekocht, dann setzt man 2½ ounces Borax und, nach dem Abkühlen, 2 bis 20 ounces starke Ammonsalzlösung hinzu. Das Gemisch wird durchgerührt und bildet eine Emulsion, welche noch mit 1 ounce Kochsalz versetzt wird. Dieses Schmiermittel hat öldicke Beschaffenheit und läßt sich mittels Zerstäubers auf die Formoberfläche spritzen.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30k. 9. J. 24 092. René Jean und André Lucien Brossard, Paris; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Zerstäuber. 17. Oktober 1923. Frankreich 16. Januar 1923.

34f. 24. H. 96 070. Herkules Gummiwarenfabrik Rud. Marx & Co., Hannover-Limmer. Fußmatte aus Gummi, Gummiersatz oder ähnlichen Stoffen. 12. Februar 1924.

63e. 7. V. 18 591. Victor Viel, Bukarest, Rumänien; Vertr.: M. Mintz, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Laufmantel. 7. September 1923. Rumänien 18. September 1922.

71a. 19. K. 86 802. Marcel Karman, Budapest; Vertr.: R. Schmehlik und Dipl.-Ing. C. Satlow, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Gummisohle. 7. August 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30k. 12. 395 102. Noval Chemische Industrie G. m. b. H., Wiesbaden. Inhalator. 23. August 1922. N. 21 384.

30k. 18. 394 804. Dr. Josef Wilhelm Härtl, Berlin-Steglitz, Grunewaldstraße 10. Kolbendilatator. 23. August 1922. H. 90 925.

47d. 7. 395 074. Harold Stuart Wortley Firminger, London; Vertr.: Dipl.-Ing. H. Pfeiffer, Pat.-Anw., Charlottenburg. Keilgliederriemen. 20. April 1923. F. 53 904.

47f. 17. 395 114. Anton Jetzinger, Wien; Vertr.: R. Schmehlik und Dipl.-Ing. C. Satlow, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Schlauchverbindung. 19. November 1922. J. 23 186.

47f. 27. 395 086. Kühltransit-Akt.-Ges., Leipzig. Schlauch zur Fortleitung eines Kühlmittels. 1. Mai 1921. K. 77 430.

71a. 19. 395 022. Heinrich Chormann, Düsseldorf, Hüttenstraße 42. Gummisohle. 22. November 1922. C. 32 853.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

71a. 867 920. Hansa G. m. b. H., München. Gummiabsatz. 2. Februar 1924. H. 98 983.

71a. 868 073. Oskar Borkowsky, Altenbochum i. W. Leicht auswechselbare Gummiabsätze. 28. Februar 1924. B. 105 488.

81c. 867 922. Kohlstock & Hansen, Hamburg. Tube für Gummilösungen. 5. Februar 1924. K. 96 440.

81c. 868 363. Mitteldeutsche Gummi- und Guttapercha-Industrie Edelmuth & Co., Frankfurt a. M. Verpackung für Gummisauger. 23. Febr. 1924. M. 79 368.

81c. 868 488. „Läufer" Gummiwarenfabrik Schwerdt & Renner, Hannover. Kästchen zur Aufnahme einer Mehrzahl von Radiergummistücken. 5. März 1924. L. 53 326.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 309 686. **Weikasol** für „Weika" Vereinigte Verbandstoff-Fabriken Weisweiler & Kalff Akt.-Ges., Euskirchen, Rhld., auf u. a.: chemische Produkte für medizinische und hygienische Zwecke, pharmazeutische Präparate, Verbandstoffe, gesundheitliche Instrumente, Bandagen, Web- und Wirkstoffe.

Nr. 310 726. **Raxon** für Rüger & Mallon, Fabrik für technische Lederartikel, Berlin, auf Treibriemen (Keilriemen).

Nr. 310 734. **Pippifax** für „Degufrah" Deutsche Gummiwaren-Fabrik Franz Au & von der Halben, Berlin-Weißensee, auf Gummiwaren für Bureaubedarf.

Nr. 310 969. **AvAviatic;**
Nr. 310 970. **Aros;**
Nr. 310 971. **Iguanodon;**
Nr. 310 972. **Yak** für Vigor G. m. b. H., Radiergummifabrik, Berlin, auf Radiergummi.

Nr. 311 216. **Kafix** für Deutsche Kap-Asbest-Werke G. m. b. H., Bergedorf-Hamburg, auf Asbest in rohem Zustande, Asbest-Fasern, -Pulver, -Zement, -Mörtel, -Fäden, -Kabel- und -Glühlichtfäden, -Seile, -Schnüre, -Gewebe, -Geflechte, -Ringe, -Rahmen, -Scheiben, -Packungen, -Papier, -Pappen, -Platten, -Tapeten, -Rohre, -Bänder, -Tücher, -Kitte, -Anzüge und deren Teile, Asbest-Jacken, -Hosen, -Mäntel, -Kapuzen, -Masken, -Schürzen, -Gamaschen, -Stiefel und -Gießsäcke und sonstige Kleidungsstücke, Asbest-Teller, Asbest-Schalen.

Nr. 311 463. **Ondora Gummiplatte** für Gummiwarenfabrik Carl Plaat, Köln-Nippes, auf Gummiplatten.

Nr. 311 537. **Boreas;**
Nr. 311 706. **Resorte** für Hannoversche Balatawerke G. m. b. H., Hannover-Wülfel, auf Gummiabsätze und Gummisohlen, Handgriffe für Fahr- und Motorräder, Fahrradschläuche und Fahrraddecken, Flaschenscheiben und alle technische Gummiwaren, Balatariemen, Gummiriemen.

Nr. 311 570. **Geyerit** für Geyer & Co., Fabrik chemisch-technischer Artikel, Dresden, auf Hochdichtungsplatten und -Ringe, Gummiplatten und -Ringe, Vulkanfiber-Platten und -Ringe und alle anderen Dichtungs- und Packungsmaterialien, Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke, technische Schläuche.

Nr. 311 613. **Köbes** für „Kongo" Gummi-Gesellschaft H. Chormann, Düsseldorf, auf Leder, Schuhwaren, Schuhsohlen, Schuhabsätze, Schuhflecken.

Heitere Ecke.

Die Ueberbuchhaltung. Der Direktor der X.-Bank spricht auf der Straße einen Freund an: „Wie gehts, wie vertreiben Sie sich die Zeit in dieser Flaute?" — „Ich richte uns jetzt statt der doppelten die dreifache Buchführung ein." — „. . . ? . . ." — „Früher haben wir uns mit dem Soll-Konto und dem Haben-Konto begnügt. Jetzt machen wir noch das Soll-Gehabt-Haben-Konto dazu." („Tagebuch".)

Heft 30 | Berlin, den 25. April 1924. | 38. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS vierteljährl. G.-M. 4, bei Postbezug monatl. G.-M. 1,40. Oesterreich u. Ausland besondere Vereinbarung. Erscheint wöchentlich Freitags.

Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.

Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Goldmark 0,10. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Konvention Deutscher Asbestfabriken.

Mit sofortiger Wirkung wird der Mindestsatz für Kisten- und Fässerverpackung (vgl. § 5 Ziffer 1 der Allgemeinen Verkaufsvorschriften) von 5 Goldmark auf 3 Goldmark ermäßigt.

Berlin W 35, den 22. April 1924.
Schöneberger Ufer 35.

Wirtschaftsverein der Deutschen Asbest-Industrie E. V.

Amtliche Auskunftserteilung für den Handel mit dem Auslande.

Das Reichswirtschaftsministerium erteilt schriftliche Auskünfte in Angelegenheiten des Zoll-, Steuer- und Abgabenwesens des Auslandes, insbesondere über die Zollbehandlung von Waren, die Zolltarifierung, Abfertigungsgebühren und dergleichen sowie über die Ein-, Aus- und Durchfuhrverbote und -beschränkungen. Die Auskünfte sind unverbindlich. Es wird vorläufig als Entschädigung für die Unkosten eine Vergütung nach folgenden Grundsätzen erhoben: a) für eine einfache Auskunft, darunter solche über eine oder mehrere bestimmt bezeichnete Waren, für nur ein Land 2 M; b) für die umfangreiche Auskunft im Falle zu a) 3 M (als umfangreich wird eine mehr als drei Reinschriftseiten umfassende Auskunft angesehen); c) für eine einfache Auskunft im Falle zu a), jedoch über mehrere Länder oder Besitzungen mit eigenen Zollgesetzen oder Tarifen: Zuschlag zum Satze zu a) für jedes weitere Land oder Besitzung 1 M; d) für eine umfangreiche Auskunft im Falle zu b), jedoch über mehrere Länder oder Besitzungen usw: Zuschlag zum Satze zu b) je 1 M. Ansuchen um Auskunft sind zu richten an das Reichswirtschaftsministerium (Zollbureau) in Berlin W 10, Viktoriastraße 34.

Auflösung weiterer Außenhandelsstellen.

Der Reichswirtschaftsminister hat in Aussicht genommen, u. a. folgende Außenhandelsstellen, die bereits seit längerer Zeit ihre Bewilligungstätigkeit eingestellt haben, zum 1. Juli aufzulösen: Benzin, Benzol, Elektrotechnik, Exporthandel, Kautschuk, Maschinenbau, Mineralöle, Schnitz- und Formerstoffe. Es ergeht die Aufforderung, Ansprüche gegen die genannten Stellen baldmöglichst, jedoch jedenfalls vor dem 1. Juli 1924, geltend zu machen. Der Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligungen, Berlin W 15, Lietzenburgerstr. 18, ist, falls die unmittelbare Zuleitung der Ansprüche an die genannten Stellen Schwierigkeiten begegnen sollte, zur Entgegennahme und Weiterleitung der Ansprüche bereit.

Goldumrechnungskurse für Zollzahlungen im besetzten Gebiet.

Die Generalzolldirektion der besetzten Gebiete hat die amtlichen Goldmarkumrechnungskurse für die Zollzahlungen neu festgesetzt. Bis auf weiteres entsprechen der Summe von 100 Goldmark: 455,50 französische Franken, 570 belgische Franken, 137,75 schweizer Franken, 555,50 italienische Lire, 23,83 Dollars, 64,50 holländische Gulden, 182,75 spanische Peseta, 5,53 Pfund Sterling. Die Papiermark wird zur Goldmark mit 110 Billionen, also mit einem zehnprozentigen Agio umgerechnet. Für den Warenverkehr mit dem besetzten Gebiet ist die genaue Kenntnis dieser Umrechnungskurse von unerläßlicher Wichtigkeit, um das Zollgeschäft nicht zu erschweren.

Die Belastung nach der Rentenbankverordnung.

Der Reichsfinanzminister hat nunmehr mit Rückwirkung ab 18. Oktober 1923 die Belastung auf die einzelnen Unternehmer der Industrie, Gewerbe, Handelsbetriebe und Banken (§ 9 der Rentenbankverordnung) vorläufig in der Weise verteilt, daß von jedem Unternehmer für je 1000 Mark des Betriebsvermögens, das für den ersten Teilbetrag der Brotversorgungsabgabe maßgebend ist, 0,35 Goldmark zu tragen sind.

Kreditinflation.

Wenn erst einmal eine Wirtschaft aus dem Gleichgewicht geraten ist, dann bedarf es sehr vieler Pendelschwingungen, bevor sich wieder eine Gleichgewichtslage einstellt. Und diese Pendelschwingungen werden um so größer und zahlreicher sein, je heftiger auf der einen Seite die Störung war und je weniger Hemmungen sich den Pendelschwingungen auf der anderen Seite entgegenstellen. Die Pendelschwingungen werden außerdem um so mannigfaltiger sein, je komplizierter der Mechanismus war, dessen Normallage gestört worden ist. Bei größerer Kompliziertheit wird es mehr Arten der Störungen und daher auch mehr Möglichkeiten der Störungen geben.

Als nach Einführung der Rentenmark und damit Einstellung der Diskontierung von Schatzwechseln des Reichs bei der Reichsbank der Kurs der deutschen Mark (Papiermark) im Ausland sich dem amtlichen Berliner Börsenkurs anpaßte, ja teilweise sogar noch unter diesen herabging und als im Zusammenhang damit jener allgemeine Preisabbau einsetzte, der die Preise bedeutend herabdrückte und sie auf manchen Gebieten, insbesondere bei landwirtschaftlichen Erzeugnissen sogar unter den Friedensstand führte, da begann in weiten Schichten der Bevölkerung die Auffassung Platz zu greifen, der alte Gleichgewichtszustand sei nun endlich und auf einmal wieder hergestellt, die Mark sei stabil und man könne jetzt wieder ohne Rücksicht auf die Devisenlage wirtschaften, produzieren und konsumieren. Tatsächlich schlugen auch, dieser Auffassung folgend, Produktion und Konsumtion entsprechende Wege ein.

Die erhöhte Kaufkraft, die mit der stabilen Währung trotz der an sich anfänglich und im Durchschnitt nicht hohen Löhne und Gehälter der Bevölkerung zufloß, wurde restlos und sofort als effektive Kaufkraft dem Warenmarkt zugeführt und also in Konsum umgesetzt. Die Industrie, nicht zumindest angeregt durch diesen erhöhten Konsum, schritt zu einer Erweiterung der Produktion und verschaffte sich die dazu erforderlichen Betriebsmittel auf dem Wege des Kredits. Der Handel suchte dem zunehmenden Bedürfnis der Bevölkerung durch verstärkte Beschickung der Märkte gerecht zu werden; die Käufe, die dazu nötig waren — im Inland und im Ausland, finanzierte er ebenfalls auf dem Wege des Kredits. Die Reichsbank und die Banken überhaupt kamen dem Kreditbedürfnis der Wirtschaft weitestgehend entgegen; finanziert wurde dies Entgegenkommen auf der Grundlage wertbeständiger Handelswechsel durch die Papiermarknotenpresse der Reichsbank und die Rentenmarkkredite, die der Reichsbank von der Rentenbank für diese Zwecke zur Verfügung standen. Das Ausland stellte dem gleichsam neuerstandenen wirtschaftlichen Deutschland Valutakredite ausreichend und zu sehr tragbaren Bedingungen zur Verfügung. Denn das Ausland, besonders England, vor allem aber Amerika, sind so vollgesogen vom Kapital, daß sie es im eigenen Lande nicht mehr nutzbringend unterbringen können und es daher, selbst auf ein gewisses Risiko hin, dem mißliebigen Deutschland anbieten.

So schien alles in bester Ordnung zu sein. Dem oberflächlichen Betrachter der Dinge bot sich in den ersten Monaten dieses Jahres ein Bild zunehmenden Aufblühens der deutschen Wirtschaft.

Bis auf einmal der Haken kam! Beinahe überrascht stand eines Tages die Wirtschaft und die Bevölkerung vor der Entdeckung, daß doch wohl noch nicht alles so ganz in Ordnung sei. Der himmlische Gleichgewichtszustand, in den sich alle — alle ohne Ausnahme, Produzenten und Konsumenten, Klein und Groß, gewiegt hatten, nahm auf einmal eine recht schwankende Haltung an. Jeder fühlte plötzlich, daß der Boden, auf dem er stand, sehr wackelig sei und daß die Beine immer mehr zu entschwinden drohten. Der scheinbare Gleichgewichtszustand schien in eine üble Störung ausarten zu wollen.

Oder konkret gesprochen: Die Devisendecke in Deutschland begann knapp und knäpper zu werden, der Bedarf an Devisen erhöhte sich von Tag zu Tag, die Renten- und Papiermark war in unheimlichen Mengen — jetzt an die 3 Milliarden sogenannter Goldmark — im Verkehr — ohne daß man aber für diese Goldmark Devisen oder Waren im Ausland bekam. Die Preise begannen zu steigen, zunächst vereinzelt, in der Textilindustrie, in der Lederindustrie, dann aber auch auf dem Lebensmittelmarkt usw. Die Löhne versuchten natürlich sofort zu folgen, hier gefordert, dort von der günstigen Konjunktur angeboten und da bereits Gegenstand ernster Kämpfe. Das Volk reckte die Köpfe, Unruhe schlich sich wieder ein, Angst trieb zum Kauf, Spargroschen, die man schon wieder zurückgelegt hatte, wurden schleunigst wieder abgehoben, der Sachwerttaumel schritt erneut einher.

So das Bild vor wenigen Wochen, in vollster Entwicklung! Das Bild der Inflation. Wie ein Schlaglicht leuchtete in diese Entwicklung hinein das Verbot des Finanzministers für Auslandsreisen. Grell sah man auf einmal die Gefahr, die im Verzuge war. Und sie sprachen es dann aus, die Regierung und der Reichsbankpräsident: Wir stehen am Abgrund, die Mark schwindet, Inflation, sofortige Hilfe tut not, rigorose Maßnahmen.

Wie kam das? Warum hatte man das nicht vorausgesehen? War es möglich, eine neue Inflation? Der Traum vorbei?

Ganz recht, der Traum vorbei! Fast hatte er zu lange gewährt; denn er war schön und dem gehetzten deutschen Volke beinahe zu gönnen. Aber das Erwachen wäre fürchterlich gewesen, wenn er länger gedauert hätte.

Rentenmark gleich Goldmark — das war der Traum, wie wir schon eingangs erkennen ließen. Das war der Traum, der uns verführte, Wege zu schreiten, die nur erlaubt sind, wenn wirklich in der Wirtschaft alles intakt ist. Und es war eben mit der Einführung der Rentenmark noch nicht alles intakt. Wie konnte das auch möglich sein? Wie konnte es möglich sein, daß durch einen doch mehr oder weniger rein mechanischen Vorgang der kranke, durch und durch kranke, organisch gestörte und anorganisch veränderte Organismus mit einem Male wieder gesund war? Der Fehler, den wir alle begangen haben, war der, daß wir nach Einführung der Rentenmark unsere Bedürfnisse nicht dieser Mark, diesem eigenartigen Geschöpf, das keine eigene lebensfähige Gestalt ist, sondern dessen Existenz von der Innehaltung gewisser Voraussetzungen (mäßiger Umlauf und Wertsicherung der Deckung) abhängig ist, anzupassen verstanden, vielmehr glaubten, jetzt sei der selige Augenblick gekommen, wo alles Versäumte und in langen Leidenszeiten Entbehrte nachgeholt werden könnte. Wir gerieten in einen (wenn natürlich immer noch bescheidenen, und an der normalen Lebensführung anderer Völker gemessen, geradezu dürftigen) Glücksrausch, der sich einerseits aufbaute auf der künstlichen Kaufkraft, die der Notenpresse der Reichsbank entströmte und den Tresors der Rentenbank entnommen wurde und der andererseits beruhte auf den Krediten, die das Ausland — leider allzu bereitwillig auch für reine Konsumzwecke — zur Verfügung stellte. Erzeugung künstlicher Kaufkraft kann aber — und das haben wir ja bereits zur Genüge erprobt — nicht beliebig fortgesetzt werden, ohne die Geldmittel der Gefahr der Entwertung auszusetzen und zwar um so weniger, je angreifbarer die Deckung dieser Geldmittel ist. Und Auslandskredite stellen kein erarbeitetes Kapital dar, sondern sind Leihkapital, das zurückgezahlt werden muß, zurückgezahlt werden muß aus dem Vermögen oder aus der Arbeit. Dabei ist die Zurückzahlung zumeist umso schwieriger, je kurzfristiger der Kredit ist. In unserem Falle zeigte sich nun für die Rentenmark sowohl von der Seite der Vermehrung der Zahlungsmittel her (zwischen Rentenmark und Papiermark wird zurzeit kein Unterschied gemacht), als auch von der Seite der Auslandskredite, daß wir in der Erzeugung von Zahlungsmitteln auf dem Wege der Gewährung von Industrie- und Handelskrediten, als auch in der Aufnahme von Auslandskrediten, die zumeist sehr kurzfristiger Natur waren, weit über das Erlaubte hinausgegangen waren. Die umlaufende Menge von Zahlungsmitteln begann in ein Mißverhältnis zu dem Bedarf daran zu treten, die Auslandskredite forderten plötzlich ihren Tribut, sie wollten zurückgezahlt werden und konnten nicht. Es rächten sich jetzt bitter zwei Unterlassungssünden. Die eine war die Versäumnis des Sparens. Das Sparen hätte Kapital erzeugt und hätte die ungefährliche Gewährung von Krediten ermöglicht, hätte nicht dazu gezwungen, an sich notwendige Kredite aus der Notenpresse zu finanzieren. Die andere war die Nichtvermeidung solcher Auslandskredite, die lediglich dem inneren Konsum dienten. Derartige Kredite sind äußerst unangenehmer Natur; denn sie erzeugen keine neuen Devisen, sie werden vielmehr aufgezehrt im Inland und müssen aus dem Vermögen oder mit Ausfuhr zurückbezahlt werden. Da aber die Ausfuhr sehr darniederliegt und zurzeit verkäufliche Substanz im Inland nicht mehr vorhanden ist, so ist klar, daß diese Kredite nicht zurückgezahlt werden können. Der Wille und Zwang zur Zurückzahlung drückt sich aber in einer wilden Nachfrage nach Devisen aus, die nicht befriedigt werden kann. So wirken sich beide Sünden Hand in Hand; die eine reizt zur unnötigen Devisenabgabe an das Ausland und die andere zwingt zur Ersatzbeschaffung auf unnatürliche Art. Kreditinflation in zwei Richtungen! Diese muß aufhören, wenn wir aus der Gefahr herauskommen wollen, in der wir augenblicklich schweben.

Der Reichsbankpräsident hat erklärt, daß er alles aufbieten wird, um die Rentenmark zu halten. Er ist bereit, die Kredite in Mark zu drosseln bis zur Grenze der Möglichkeit. Aus der Notenpresse soll keine Mark mehr herauskommen. Und auch die Vergebung von Auslandskrediten soll nach zweckmäßigen Gesichtspunkten vorgenommen werden. Das genügt aber noch nicht. Der Herr Reichsbankpräsident ist nicht Herr über alle Auslandskredite.

Es ist erforderlich, daß die Banken und die Industrie und der Handel von sich aus dazu beitragen, die Gefahr dadurch abzuwenden, daß von ihnen keinerlei ausländische kurzfristige Kreditverpflichtungen mehr eingegangen werden, die nicht unmittelbar wieder der Devisenerzeugung, also dem Export, der Exportförderung, dienen. Nur durch eine ernsthafte Selbstbeschränkung können wir noch in letzter Stunde die Gefahr eines neuen Zerfalles der Währung abwenden. Wir müssen uns daran gewöhnen, daß wir nur soviel verzehren dürfen, wie wir produzieren und daß wir ferner nicht mehr zum Verbrauch einführen, als wir durch unseren Export bezahlen können. Geht zurzeit der Verdienst der Bevölkerung über diese Mengen hinaus, so muß der Rest gespart werden. Sparen ist die Voraussetzung der Gesundung. Sparen bringt Geld, Kapital! Kapital aber braucht die deutsche Wirtschaft zum Betrieb ihres Produktionsapparates. Das Ausland kann wohl dabei helfen, der Wiederaufbau kann aber nur von innen her erfolgen. Daher Schluß mit der Inflation, sie zaubert nur ein Aufflackern hervor, aber kein Erblühen. Die Kreditinflation ist ebenso zu verdammen, wie die Budgetinflation, die wir vor der Einführung der Rentenmark auf dem Wege über die Diskontierung von Schatzwechseln getrieben haben. (flpstr) Gj.

Zur Bestimmung des freien Schwefels.

Von **P. Zilchert**, Nokia (Finnland).

Bei der Beurteilung von Kautschukwaren ist neben der Kenntnis der physikalischen Eigenschaften, die des Vulkanisationskoeffizienten von besonderer Wichtigkeit. Diese von C. O. Weber in die Praxis des Kautschukchemikers eingeführte Konstante gibt bekanntlich an, wieviel Teile Schwefel eines Vulkanisates an 100 Teile des in demselben enthaltenen Reinkautschuks gebunden sind.

Ist der Gehalt an Kautschuk bekannt, so kann der Gehalt an gebundenem Schwefel entweder nach vorhergegangener Extraktion mit Aceton im Extraktionsrückstand direkt bestimmt werden, oder aber der Gehalt an gebundenem Schwefel ergibt sich indirekt aus der Differenz zwischen Gesamt- und freiem Schwefel. Letztere Methode führt in jedem Fall schneller zum Ziel.

In den meisten Fällen ist jedoch bloß der Gehalt an freiem Schwefel zu bestimmen, sei es, daß man sich darüber informieren will, bei welchem Gehalt an freiem Schwefel eine Mischung gerade noch, bzw. nicht mehr „ausschlägt", sei es, daß es sich um das Studium des Reaktionsverlaufes der Vulkanisation bei Probemischungen von bekannter Zusammensetzung handelt, sei es um bloße „chemische" Kontrolle des Heizers oder Mischers usw. Jedenfalls gehört die Bestimmung des freien Schwefels zu den sich beständig wiederholenden Aufgaben des Kautschuklaboratoriums.

Die Bestimmung des freien Schwefels ist nun eine recht zeitraubende Operation, und die Geduld des Betriebsleiters, der eine möglichst schnelle Auskunft verlangt, wird oft auf eine harte Probe gestellt.

Die Bestimmung geschieht bekanntlich in der Weise, daß das zu untersuchende zerkleinerte Muster „erschöpfend" mit Aceton extrahiert, der Extrakt abdestilliert und der im Kolben verbleibende Extraktionsrückstand nach einer der üblichen Methoden weiter verarbeitet wird. Ich hatte mir nun die Aufgabe gestellt, verschiedene Methoden der Bestimmung des freien Schwefels miteinander zu vergleichen, um festzustellen, welche Methode unbeschadet ihrer Genauigkeit am schnellsten zum Ziele führt, sowie ferner, nach welcher Zeitdauer von einer in bezug auf den freien Schwefel erschöpfenden Extraktion die Rede sein kann. Als Untersuchungsmaterial dienten mir vier Muster von stark differierendem Gehalt an freiem Schwefel. Zirka 100 g dieser Muster wurden auf dem Laboratoriumswalzwerk auf kalten Walzen zermahlen, gut durchgemischt und je 5 g genau gewogen zur Extraktion gebracht. Jeweilig wurden je 6 Proben auf lebhaft kochendem Wasserbad gleichzeitig 20 Stunden lang mit Aceton extrahiert. Kolben, Kühler und Extraktoren waren durch Glasschliffe miteinander verbunden, die Extraktoren heberten alle 5—6 Minuten ab. Nach beendeter Extraktion wurde der Kolbeninhalt vollständig abdestilliert und der nicht weiter getrocknete Rückstand nach einer der folgenden fünf Methoden weiter verarbeitet. Der sechste Kolben diente als Reserve.

1. Behandeln mit 20 ccm Salpetersäure von 1,40 spez. Gew. auf kochendem Wasserbade, Ueberführen des Kolbeninhaltes in ein Haldenwanger-Schälchen, ein- bis zweimal Nachspülen des Kolbens mit Salpetersäure, Eindampfen bis zur Syrupkonsistenz, Verrühren mit Soda-Salpetergemisch ($4\,Na_2CO_3\,3\,KNO_3$), Schmelzen, mit Salzsäure aufnehmen, in einen Meßkolben bringen, ein bestimmtes Volumen abfiltrieren, mit 10prozent. Chlorbaryumlösung kochend fällen, über Nacht stehen lassen und weiteres Verarbeiten des Niederschlages in bekannter Weise[1]).

2. Wie 1, nur Eindampfen der salzsauren Lösung zur Trockne, mit Salzsäure aufnehmen und weiter verfahren wie bei 1.

3. Nach Hinrichsen[2]): Anfängliche Behandlung wie bei 1, nach dem Einengen im Haldenwanger-Schälchen Zusatz von etwas Chlornatrium, Eindampfen zur Trockne, mit Salzsäure aufnehmen und weiter behandeln wie bei 1 und 2.

4. Nach Tuttle[3]): Zusatz von 100 ccm Wasser zum abdestillierten Extrakt, Zusatz von zirka 5 ccm Brom (bei sehr hohem Gehalt und freiem Schwefel die doppelte Menge), eine halbe Stunde stehen lassen, dann kochen, bis das Brom ausgetrieben bzw. die Flüssigkeit farblos erscheint, wozu ungefähr eine halbe Stunde erforderlich ist, in einen Meßkolben bringen und weiter verfahren wie bei 1—3.

Zum Abmessen und Einfüllen des Broms erwies sich mir die Lunge-Rey'sche Kugelhahnpipette als sehr zweckmäßig.

5. Anfängliche Verarbeitung wie bei 1 und 2, Zusatz von 10 ccm Bromsalzsäure zur salpetersauren Lösung, Eindampfen zur Trockne im Haldenwanger-Schälchen ohne irgend welche Zusätze, mit Salzsäure aufnehmen und weiter verarbeiten wie bei 1—4.

Die nach diesen 5 Methoden erhaltenen Daten für den Prozentgehalt an freiem Schwefel sind in folgender Tabelle zusammengestellt:

	1	2	3	4	5
1. Radiergummi	2,99	2,88	2,40	2,99	3,01
2. Roter Schlauch	0,37	0,42	0,34	0,37	0,39
3. Schwarzer Schlauch . . .	0,48	0,49	0,44	0,51	0,47
4. Stark vulkanisierte Platte	0,09	0,07	0,04	0,06	0,05

Aus diesen Zahlen ist ersichtlich, daß nach den Methoden 1, 2, 4, 5 befriedigend übereinstimmende Resultate erhalten werden, während die Methode 3 durchweg etwas zu niedrige Werte ergibt. Freilich empfiehlt Hinrichsen eine Salpetersäure von 1,48 spez. Gewicht[4]), während mir für meine Versuche nur eine solche von 1,40 zur Verfügung stand. Die Differenzen bei dem stark vulkanisierten Muster 4 sind relativ groß, spielen aber bei dem absolut sehr geringen Gesamtgehalt an freiem Schwefel praktisch keine Rolle.

Von diesen 5 Methoden ist nun die „Brom-Methode" 4 weitaus am schnellsten ausführbar, da das zeitraubende Eindampfen der Salpetersäure bzw. das sich daran schließende Schmelzen mit dem Soda-Salpetergemisch in Wegfall kommt, und die Arbeit vom Moment des Abdestillierens des Aceton-Extraktes bis zum Fällen des oxydierten Schwefels mit der Chlorbaryum-Lösung in 2½ bis 3 Stunden bequem erledigt sein kann.

Tuttle selbst sagt von der Methode[5]): „This method determines all of the sulfur in the extract. . . . The oxidation is complete, rapid, requires no evaporation, furnishes its own acidity by the reaction with the baryum chloride; in fact, after ten years, there still remains to be found some objection to its use". Meine Versuche bestätigen vollkommen diese Charakterisierung der Methode.

Zur Bestimmung der für die Extraktion des gesamten freien Schwefels nötigen Zeitdauer[6]) wurden nun dieselben vier Muster, wiederum je 5 g genau gewogen, 2, 4, 6, 8, 10 und 12 Stunden lang mit Aceton extrahiert und der Gehalt des in diesen Zeiten extrahierten freien Schwefels nach der Brom-Methode bestimmt. Erhalten wurde:

	2 St.	4 St.	6 St.	8 St.	10 St.	12 St.
1. Radiergummi . . .	2,63	2,75	2,81	2,85	2,86	2,87
2. Roter Schlauch . .	0,30	0,35	0,35	0,37	0,38	0,39
3. Schwarzer Schlauch	0,45	0,49	0,48	0,50	0,50	0,50
4. Stark vulkanisierte Platte	0,02	0,02	0,03	0,04	0,03	0,03

[1]) Vergl. hierzu: Frank und Marckwald in Lunge-Berl, Chem.-technische Untersuchungsmethoden, Band 3 (1919), p. 858.

[2]) Hinrichsen und Memmler, Der Kautschuk und seine Prüfung, Leipzig (1910), p. 116, 122.

[3]) John B. Tuttle. The Analysis of Rubber, New York (1922), p. 88.

[4]) l. c.

[5]) l. c.

[6]) Vergl. hierzu die Ausführungen in „Gummi-Ztg." 38, p. 318.

Aus diesen Befunden erhellt, daß der freie Schwefel durch Aceton verhältnismäßig schnell extrahiert wird, schneller als es z. B. bei den Kautschukharzen der Fall ist[7]).

Während bei dem Muster 1 mit außergewöhnlich hohem Gehalt an freiem Schwefel in 4 Stunden 92 Prozent des Gesamtgehaltes an freiem Schwefel extrahiert werden, verläuft die Extraktion bei Mustern mit niedrigerem Gehalt in dieser Zeit praktisch genommen bereits quantitativ. Für das stark vulkanisierte Muster 4 gilt das oben gesagte. Handelt es sich also bei einem Aceton-Extrakt lediglich um schnelle Feststellung des Gehaltes an freiem Schwefel, so kann eine am Morgen des einen Tages angesetzte Bestimmung bereits im Laufe des nächsten Vormittages erledigt sein.

Der Ballonreifen.

Ein neuer Weg im Reifenbau. — Seine Vorteile. — Die Propaganda in Amerika. — Der Ballonreifen in Deutschland.

Seitdem wir an dieser Stelle zum ersten Mal darauf aufmerksam gemacht haben, daß man im Reifenbau neue Wege zu gehen und bei der Konstruktion des Reifens einen den früheren Ansichten geradezu entgegengesetzten Standpunkt einzunehmen scheint, haben in verhältnismäßig kurzer Zeit die nach dieser Richtung hin unternommenen Versuche zu erfreulichen Ergebnissen geführt. Der Ballonreifen — wie er jetzt allgemein genannt wird — vor einem halben Jahre noch unbekannt, ist inzwischen in den am Reifenbau interessierten Kreisen derart populär geworden, daß z. B. in Amerika die Nachfrage nach diesem Reifentyp von den Herstellerfirmen — es sind unseres Wissens zurzeit 8 bis 10 — nicht einmal gedeckt werden kann. Angesichts dieser Tatsache und der weiteren, daß man in Amerika für diesen neuen Reifen eine große Propaganda entfaltet, halten wir es für durchaus angebracht, daß auch wir in Deutschland uns mit dieser Angelegenheit näher befassen und das Problem des Ballonreifens einer eingehenden Betrachtung unterziehen. Wir halten dies um so mehr für angebracht, als auch in Deutschland vielversprechende Versuche nach der Richtung hin unternommen worden sind und bereits Reifen auf dem Markt erscheinen, die unter der Bezeichnung Ballonreifen alle Vorzüge eines solchen in sich vereinen.

Die Technik des Ballonreifens.

Im Vergleich zu einem normalen Reifen ist zunächst hervorzuheben, daß für die Konstruktion eines Ballonreifens die Anwendung des Cord-Prinzips unbedingte Voraussetzung ist. Mit einem Vollgewebe, bei dem die Gewebeschicht aus rechtwinklig sich kreuzenden Einzelfäden besteht, die bei jeder Reifenbiegung in den Kreuzungsstellen aneinander reiben, wäre es unmöglich gewesen, einen Reifen zu konstruieren, an dessen Bieg- und Schmiegsamkeit die größten Anforderungen gestellt werden. Durch das Cord-Prinzip werden jedoch alle diese Mängel beseitigt. Da in dem Gewebe eines Cordreifens der Schuß fehlt, berühren sich die in einer Fadenrichtung parallel nebeneinander laufenden Fäden nicht, um so weniger, als jede Gewebeschicht außerdem noch durch Gummizwischenlagen von den Nachbarschichten getrennt ist. Dadurch können sich die Fäden nicht reiben, kann keine das Gewebe vorzeitig lockernde und zerstörende Wärme entstehen. Auf Grund dieser Vorteile, die das Cord-Prinzip in sich vereinigt, konnte man bei der Konstruktion eines Ballonreifens dazu übergehen, auf der einen Seite die Reifenwand dünner herzustellen und andererseits den Reifenquerschnitt über das sonst übliche Maß hinaus zu vergrößern, ohne daß der Reifen unter den gegenüber einem normalen Reifen weit stärkeren Einbiegungen leidet.

Es leuchtet ein, daß durch die dünnere Reifenwand und den übergroßen Reifenquerschnitt die Bieg- und Schmiegsamkeit des Reifens wesentlich erhöht wird. Das ist aber auch unbedingt notwendig, denn wenn ein normaler Reifen im allgemeinen unter 4 bis 5 Atm. Druck steht, so zeigt der neue Ballonreifen bei größeren Ausmaßen nur zirka $1\frac{1}{2}$ bis 2 Atm. Luftdruck. Die Einbiegung ist also wesentlich größer und demgemäß auch die Beanspruchung der Reifenwand. Insofern läßt sich das Prinzip, auf dem der Ballonreifen aufgebaut ist, ungefähr wie folgt zusammenfassen: Der Ballonreifen ist ein Reifen, der unter Verwendung einer besonders geschmeidigen Wand einen übergroßen Querschnitt besitzt und unter geringerem als dem sonst üblichen Luftdruck Verwendung finden kann.

Die in diesem Prinzip liegenden

Vorteile des Ballonreifens

sind nicht schwer zu erkennen. Zunächst ist es die besonders leichte Federung, die bei der Verwendung dieses neuen Reifentyps erzielt werden kann. Irgendwelche Unebenheiten auf der Straße, schlechte Pflasterung, Löcher usw., können mit ihm überfahren werden, ohne daß die sonst so unangenehm empfundenen Stöße auf den Wagen übertragen werden. Das gilt vor allem für die kleinen Wagen, bei denen sich die Stöße besonders unangenehm bemerkbar machen. Der Verfasser dieser Zeilen, der vor kurzem Gelegenheit gehabt hat, auf einem kleinen Aga-Wagen die Vorteile eines von der Continental hergestellten Ballonreifens im Vergleich zu einem normalen Reifen kennen zu lernen, war überrascht von der ruhigen und angenehmen Fahrt, die ein Ballonreifen, selbst auf dem schlechtesten Pflaster Berlins, ermöglicht. Während bei einer normalen Bereifung die Fahrt mit einem kleinen Wagen über schlechtes Pflaster, auf schlechten Straßen usw., nicht gerade zu den Annehmlichkeiten des Lebens gerechnet werden kann, wird durch den Ballonreifen das Stoßen beseitigt, werden die Unebenheiten der Straße durch die Bieg- und Schmiegsamkeit des Reifens paralysiert, man möchte fast sagen „aufgesogen". Die Annehmlichkeiten, die der Fahrende unmittelbar empfindet, haben auch für den Besitzer des Automobils den noch größeren Vorteil, daß das Chassis mehr geschont wird. Zu dieser Reparaturersparnis kommt noch hinzu, daß auch das Fahren ein weitaus sichereres ist. Der Wagen liegt viel fester auf der Straße. Die Lauffläche des Reifens ist dadurch, daß er unter dem Gewicht des Wagens, soweit es der geringe Luftdruck gestattet, zusammengedrückt wird, viel breiter als bei den sonst üblichen Reifen. Dadurch ist auch die Gleitschutzwirkung eine ganz andere, ohne daß die Profilierung des Reifens in dem sonst üblichen Maße in Anspruch genommen wird. In diesem Zusammenhang sei auch auf die erhöhte Bremswirkung hingewiesen, die mit einem Ballonreifen erzielt werden kann. Wenn man bei schneller Fahrt plötzlich halten muß und sich dabei der Fußtrittbremse bedient, dann wird es nur in den seltensten Fällen möglich sein, den Wagen in der genauen Fahrtrichtung zum Stehen zu bringen. Er wird immer in einem kleinen Winkel von der Fahrtrichtung abweichen. Bei der Benutzung eines Ballonreifens jedoch ist dies — wie der Verfasser mehrmals feststellen konnte — nicht der Fall. Der Wagen kommt zum Stehen, ohne daß in der Fahrtrichtung eine Verschiebung eintritt. Auch hier ist die breitere Lauffläche von großem Vorteil.

Gegenüber diesen Vorteilen hat man nun geglaubt, auch einige Nachteile ins Treffen führen zu können und zwar vorwiegend die, daß durch die Verwendung von Ballonreifen die Steuerung des Wagens erschwert, die Geschwindigkeit des Wagens beeinflußt wird und demgemäß ein größerer Benzinverbrauch stattfindet. In der Praxis haben sich jedoch diese Einwendungen als unberechtigt erwiesen. Bei der Steuerung des Wagens macht sich die Tatsache, daß die Lauffläche breiter ist und deshalb mehr Widerstand bietet, kaum bemerkbar und wird dadurch wieder aufgewogen, daß die Reifenwand bieg- und schmiegsamer ist, also dem Druck des Steuerrades bzw. des vorderen Räderpaares leichter nachgibt. Was die Geschwindigkeit des Wagens anbetrifft, so ist der Einwand nur zum Teil berechtigt. Gewiß beeinträchtigt die breitere Lauffläche zweifellos die Geschwindigkeit, aber dieser Verlust wird, namentlich bei Ueberlandfahrten, dadurch wieder ausgeglichen, daß man in einem mit Ballonreifen ausgestatteten Wagen schlechte Straßen bzw. solche Straßen, die zeitweilig schlecht sind, mit gleicher Geschwindigkeit nehmen kann, ohne daß das Wagengestell dadurch irgendwie beeinträchtigt wird. Das Wechseln in der Geschwindigkeit, das ewige Gasablassen ist also nicht notwendig. Versuche haben gezeigt, daß ein mit Ballonreifen ausgestatteter Wagen einen Geschwindigkeitsverlust gegenüber einem gleich starken Wagen mit gewöhnlicher Bereifung auf guten Strecken ohne viel Mühe dann wieder einholen kann, wenn die Bahn schlecht wird. Insofern ist auch der Benzinverbrauch nicht größer. Die Möglichkeit eines gleichmäßigen Fahrens macht das benzinverbrauchende Gasab- und Zulassen nicht notwendig.

[7]) P. Zilchert, „Gummi-Ztg." 25, Nr. 20.

Digitized by Google

Angesichts dieser großen Vorteile ist es verständlich, wenn für die Verwendung des Ballonreifens in dem Lande des ausgedehntesten Automobilismus, in Amerika, die größte Propaganda gemacht wird. Die Entwicklung, die

der Ballonreifen in Amerika

genommen hat, läßt darauf schließen, daß man dort mit allen nur erdenklichen Mitteln für seine Verwendung arbeitet. Seitdem auf der letzten Automobilausstellung in Amerika die ersten Wagen mit Ballonreifen gezeigt und deren Vorzüge nachgewiesen wurden, hat sich der amerikanische Reifenhändler mit aller Energie für den Vertrieb von Ballonreifen eingesetzt. Und der Erfolg? Die amerikanischen Reifenfabriken können — wie bereits oben erwähnt — die Nachfrage nicht einmal decken, in einem Falle übersteigt sogar die Bestellung auf Ballonreifen die Produktion des Unternehmens um zirka 40 000 Stück. Firestone, Goodyear, United States, Goodrich, General Superior, Kelly-Springfield, Seiberling, Miller und Dunlop stellen Ballonreifen in den verschiedensten Größen her, Goodyear und Seiberling allein in den 5 bzw. 4 folgenden Reifengrößen:

G o o d y e a r:

31 × 4,40 ersetzt 30 × 3½
32 × 4,95 „ 31 × 4
33 × 4,95 „ 32 × 4
33 × 5,77 „ 32 × 4½
34 × 5,77 „ 33 × 4½

S e i b e r l i n g:

31 × 4,40 ersetzt 30 × 3½
32 × 4,95 „ 31 × 4
33 × 5,77 „ 31 × 4 und 32 × 4½
34 × 5,77 „ 32 × 4 „ 33 × 4½

Bemerkenswert ist noch, daß nach Aeußerungen aus Fabrikantenkreisen, in Amerika das Interesse für Ballonreifen größer ist, als für irgend eine andere Neuerung auf dem Gebiete des Reifenbaues in den letzten Jahren. Die Reifenfabriken statten die Wagen ihres Personals mit den neuen Ballonreifen aus, die Reifenhändler laden das Publikum zu Versuchsfahrten auf Wagen mit Ballonreifen ein, Zeitungen und Zeitschriften kündigen „Balloon Tires“ an — kurz gesagt, der Ballonreifen ist in Amerika die große Mode.

Zum Schluß noch einige Worte über die

Entwicklung des Ballonreifens in Deutschland.

Obwohl bei uns der Automobilismus lange nicht so heimisch ist wie drüben in Amerika und demgemäß auch das Interesse des autofahrenden Publikums an Neuerungen auf dem Gebiete der Reifentechnik nicht so schnell in Erscheinung tritt, hat auch bei uns der Ballonreifen bereits Eingang gefunden. Die Continental hat es sich angelegen sein lassen, auch den deutschen Markt mit diesem neuen Reifentyp zu bedienen. Sie hat sich bei der Konstruktion zunächst davon leiten lassen, für kleine Wagen (im Aga-Typ) solche Reifen herzustellen, da es gerade bei diesen Wagen unbedingt notwendig ist, für eine leichtfedernde Bereifung zu sorgen, während die großen Wagen schon an und für sich etwas ruhiger fahren. Die Continental hat deshalb vorerst für die kleinen Wagen Ballonreifen herausgebracht und zwar als Ersatz für die Größen 710×90, 760×90 und 820×120. Geplant sind auch noch andere Größen, namentlich auch Reifen für stärkere Wagen. Bei dieser Gelegenheit sind auch Versuche nach der Richtung unternommen worden, wie man das „Schwingen“ des Wagens, das durch die übergroßen Reifendimensionen vielfach hervorgerufen wird, beseitigt und man hat zu diesem Zweck sich entschlossen, für die Ballonreifen eine breitere Felge zu verwenden, die dem Reifen eine bessere, weil breitere Basis verleiht.

Die von der deutschen Reifenindustrie herausgebrachten Ballonreifen vereinen alle Vorzüge eines solchen in sich und berechtigen zu der Hoffnung, daß auch in Deutschland, ebenso wie in Amerika, der Ballonreifen populär wird und in der Automobilistenwelt seine Anhänger findet. Wenn es gelingt, in einer ebenso geschickten wie anspruchsvollen P r o p a g a n d a f ü r d e n B a l l o n r e i f e n Interesse zu wecken, wenn die deutsche Reifenindustrie und der Handel nicht müde werden, auf diese Neuerung, auf ihre Vorzüge und Annehmlichkeiten hinzuweisen, dann wird es nicht mehr lange dauern, bis auch in Deutschland der Ballonreifen die „große Mode“ ist.

Dr. K. M a i e r.

Briefliche Auskünfte auf Anfragen irgend welcher Art können nur erteilt werden, wenn der Fragesteller R ü c k p o r t o beifügt.

Allerhand aus der Branche.

Exportfähigkeit. Die Exportunfähigkeit zahlreicher deutscher Erzeugnisse ist darauf zurückzuführen, daß viele deutsche Waren allmählich bei Preisen angekommen sind, die über dem Weltmarktniveau liegen. Folge: die Auslandskäufer fehlen, der deutsche Export ist gehemmt, nimmt rückläufige Zahlen an. Wie ist das zu ändern? Durch Heranziehung der ausländischen Käufer! Zur Leipziger und Frankfurter Messe war der Zustrom ausländischer Interessenten minimal. Die Gummi-Industrie hat aber doch auf beiden Messen immerhin erhebliche Exportgeschäfte gemacht, weil sie Waren anbot, die in der Tat das Interesse des Auslandes in Anspruch nahmen. Also wird wohl niemand abstreiten können, daß wir bei entsprechender Geschäftsgebarung in der Lage sind, die Exportfähigkeit für unsere Artikel zu heben. In der Gummi-Industrie ist die Möglichkeit des Exports vor allem darin begründet, daß wir auf die Anforderungen des Auslandes eingehen. Zum Beispiel sind unsere Reise- und Badeartikel vom Auslande geradezu gesucht, weil sie nicht nur Geschmack verraten, sondern weil wir auch gute Qualitäten, nette und zugkräftige Dessins liefern. Eine weitere Möglichkeit, die Exportfähigkeit und damit das Auslandsgeschäft zu heben, liegt in der Gewährung entsprechender Zahlungs- und Lieferungsbedingungen.

Stinnes. Die Stinnes'schen Welt-Unternehmungen sind für unsere Gummiwaren- und technische Branche als umfassende Absatzgebiete von eminenter Bedeutung. Bei dem großen Bedarf, der naturgemäß in allen Stinnes'schen Werken für Erzeugnisse unserer Fabrikation zu verzeichnen ist, kann man sich vorstellen, welche Kapitalien im Laufe der vielen Jahre umgesetzt worden sind. Aber damit nicht genug, haben Stinnes'sche Firmen sich selbst mit der Herstellung und dem Vertriebe von technischen Produkten, z. B. Maschinen- und Zylinderölen, Fetten und Schmieren in größerem Maßstabe befaßt. Nach und nach hat Stinnes'sches Geld auch Anschluß an die deutsche Gummiwaren- und technische Branche gesucht und gefunden. Es ist in Fachkreisen nicht unbekannt, daß einzelne Gummiwerke mit dem Stinnes-Konzern in enger Verbindung gestanden haben und noch stehen. Außerdem haben aber auch die Stinnes'schen Rohstoff-Unternehmungen, namentlich vom Auslande her, Waren, Chemikalien und Produkte eingeführt, die für unsere Branche wichtig sind. Der Wirtschaftsführer Hugo Stinnes hat mit weitschauendem Blick auch die ständige Steigerung der Gummiwaren-Erzeugung verfolgt, so daß er in nahe Fühlung auch mit leitenden Persönlichkeiten unserer Industrie trat. Seine Tätigkeit in den verschiedenen Wirtschaftsämtern und Wirtschaftszweigen ist auch für die deutsche Gummiwaren-Industrie sichtbar gewesen. Auch seine Söhne haben der Gummiwaren-Erzeugung ihr Interesse zugewandt.

Wasserschläuche. Wenn das erste Grün erscheint, in diesem Jahre freilich recht spät, pflegt sich auch das Wasserschlauchgeschäft zu entwickeln. Dieses Mal sieht es damit allerdings nicht günstig aus. Geldmangel und Kreditschwierigkeiten wirken auf das Geschäft schon deshalb ein, weil es sich hier ja meist um den Bezug größerer Lagerkäufe handelt, um später, wenn es heiß geworden ist, die Kundschaft bedienen zu können. Mancher, der früher große Läger in den verschiedensten Wasserschläuchen unterhielt, ist heute gezwungen, sich mit einigen Rollen zu begnügen, wenn er nicht gar überhaupt auf Lagerware verzichten muß. Die Hoffnung, die Verhältnisse würden sich mit der Geldstabilisierung auch im Gummischlauchhandel schnell bessern, ist verfrüht gewesen. Und dennoch wäre es unrichtig, wollte man seine Dispositionen einschränken, denn man würde später Gefahr laufen, keine Ware zu erhalten, wenn großer Andrang eintritt. Vielmehr halte ich es für wichtig, daß die Fabrikanten der Händlerkundschaft nach Möglichkeit entgegenkommen, indem sie ihr entsprechende Kredite bewilligen. Allerdings ist dabei nicht zu übersehen, daß die Erzeuger selbst auf den prompten Eingang ihrer Außenstände scharf angewiesen sind. Vielleicht läßt sich aber durch entsprechende Abschlüsse und staffelmäßige Lieferung hier ein Ausweg finden, der der ganzen Branche zugute käme. Dieser Vorschlag sollte jetzt, vor dem Beginn des Wasserschlauchgeschäfts eingehend besprochen werden. Der Fachmann wird sich aber nicht allein mit Wasserschläuchen zu versehen haben, sondern auch mit den sonstigen für die Wasserschlauchsaison notwendigen Requisiten, mit Armaturen, Verschraubungen, Kupplungen, Schlauchwagen, Spritzen, mit

Reparaturmaterial u. dgl. In den letzten Jahren hat man sich infolge der Preise vielfach gezwungen gesehen, an Stelle der Gummischläuche Hanf- und Flachsschläuche zu verkaufen. Es ist eine alte Erfahrung, daß kleindimensionierte Hanf- und Flachsschläuche, wenn sie innen nicht gummiert sind, sich keiner langen Lebensdauer erfreuen. Vor allem geht diese Art Schläuche durch unzweckmäßige Behandlung und Aufbewahrung oftmals frühzeitig dem Verderben entgegen. Der reelle Gummischlauch ist eben als Berieselungs- und Gartenschlauch unersetzlich. Wer das Gummischlauchgeschäft kennt, weiß, daß aber auch hinsichtlich der Anforderungen, die an Gummischläuche gestellt werden, noch immer sehr viel Fehler unterlaufen. Die Druckansprüche, denen Gummischläuche genügen müssen, sind sehr verschieden. Es ist klar, daß ein guter Gummischlauch mit Leineneinlagen wohl zeitweise einer hohen Druckbeanspruchung widerstehen kann, daß er aber bei anhaltend hoher Druckbeanspruchung platzen muß. Daher sollte man für Berieselungsschläuche, die besonderen Druckansprüchen zu genügen haben, nur solche Schläuche verwenden, die mit Hochdruckeinlagen konfektioniert sind. Es ist später recht peinlich, wenn der Kunde kommt und sich über schlechtes Material beklagt. Auch ist nicht zu vergessen, daß es immer zweckmäßig ist, wenn Wasserschläuche für Spritz- und Reinigungszwecke mit entsprechendem Außenschutz versehen sind. Jeder weiß, daß derartige Gummischläuche heute vielfach auch zum Reinigen von Kraftfahrzeugen herhalten müssen. Bei dieser Arbeit pflegt der Gummischlauch aber nicht sehr geschont zu werden. Das Reißen, Ziehen und Zerren über Bordwände, über Schotter und Pflaster muß natürlich die elastische Gummischicht bald zerstören. Es ist notwendig, den Käufern zu sagen, daß Gummi kein Eisen ist. Unsere Fachleute sollten es sich zur Richtschnur machen, nur Gummischläuche zu verkaufen, die wirklich gut und brauchbar sind.

Reisetätigkeit. Die Reisetätigkeit, die viele Jahre danieder lag, scheint sich langsam wieder entwickeln zu wollen. Und das ist gut. Vielfach hat man in letzter Zeit die Messen als Einkaufsgelegenheiten benutzt. Aber der persönliche Besuch beim Kunden vermag doch ganz anders zu wirken, als wenn dieser am dicht gedrängten Meßstande mit Mühe und Not seine Bestellung unterbringt. Die persönliche Bearbeitung der Kundschaft durch den Reisenden, Vertreter und Agenten ist doch immer das Richtigste und Geeignetste. Die Vertreter werden, namentlich wenn sie jahrelang nicht erschienen sind, von der einschlägigen Kundschaft gut aufgenommen. Fachleute, die in den letzten Wochen die Reisetätigkeit wieder aufgenommen haben, versichern, daß die Kundschaft unserer Branche sich geradezu nach dem Besuche der altbekannten Vertreter und Reisenden sehnt. Von manchen Seiten wird der Vorschlag gemacht, daß sich auch die Chefs der einzelnen Firmen wieder einmal bei der Kundschaft im In- und Auslande sehen lassen möchten. Im Geschäft mit Gummiwaren und technischen Artikeln ist es von alterhers Tatsache gewesen, daß eine große Reihe von Bestellungen nur dank persönlicher Bekanntschaft erteilt werden. Zur Wiederaufnahme der Reisetätigkeit sind die Wochen nach dem Osterfeste stets besonders geeignet gewesen. Es kommt den Bestellern unserer Artikel anscheinend darauf an, daß sie wieder einmal persönliche Aussprache halten können.

Gummiblumen. Die Gummiblume ist nicht neu. Man wird sich entsinnen, daß schon vor dem Kriege einmal eine Abhandlung über Gummiblumen in der „Gummi-Ztg." erschien, in der von der in den amerikanischen Bädern herrschenden Mode gesprochen wurde, Gummiblumen in verschiedenen Farben und in einer geradezu entzückenden Naturechtheit und Pracht zum Badeanzug zu tragen. Heuer erscheint die Gummiblume gar als „Wunderblume", als lebendes Zeichen der Zeit auf der Bildfläche. Es ist dieses Mal allerdings kein Mode- und kein Damenartikel, sondern ein Scherzartikel, eine aufblasbare Figur, wenn man so sagen darf, die blüht und verblüht. Immerhin wäre es nicht übel, wenn man die Gummiblume wieder für die Zwecke der Mode nutzbar machen würde. Die Sommerhüte der Damenwelt tragen jetzt wieder eine Menge buntester Blumenzierden. Hier kann die Gummiblume auch in die Erscheinung treten, um so mehr, als sie doch z. B. bei einem Regenguß weit „wertbeständiger" bleibt, als eine Stoff- oder Brokatblume. Wenn man heute blühende und verblühende Wunderblumen aus Gummi herstellt, so ist es doch sicherlich auch nicht schwierig, solche Gummiblumen zu erzeugen, die praktischen Wert haben.

Referate.

Frick, Carl E. **Einwirkung von Selenoxychlorid auf reinen Kautschuk.** („The India Rubber Journal" vom 25. August 1923, Seite 13).

Lenher beobachtete (1921), daß reiner und vulkanisierter Kautschuk, sowie Hartkautschuk mit Selenoxychlorid chemisch reagieren. Frick untersuchte die Einwirkung dieses Chlorides auf zwei Wild- und zwei Kulturkautschukproben und auf einen aus Isopren hergestellten synthetischen Kautschuk eingehend.

Proben von Rohkautschuk wurden mit Wasser gründlich ausgewaschen, getrocknet und mit kochendem Aceton vom Harz befreit. Der Rückstand wurde mit reinem Tetrachlorkohlenstoff behandelt, das ungelöste Protein abfiltriert und aus der Lösung der Kautschuk durch Alkohol ausgefällt. Dieses Verfahren wiederholte Frick siebenmal und löste endlich den reinen Kohlenwasserstoff in reinem Tetra auf. Als Rohstoffe dienten folgende Sorten: upriver fine hard Para, first latex pale crepe, upper Caucho ball und ribbed smoked sheet. Der synthetische Isoprenkautschuk wurde aus reinem Isopren nach der bekannten Methode Harries (1911) unter Anwendung von metallischem Natrium als Katalysator hergestellt und ebenso gereinigt wie der Naturkautschuk. Isopren wurde aus Limonen (Dipenten) dargestellt, welches aus gewaschenem Orangenöl stammte, Gehalt an reinem Limonen über 96 Prozent. Die Limonendämpfe strichen über einen elektrisch erhitzten Platindraht. Das Rohisopren wurde vom Amylen durch Stehenlassen mit Baryumdioxyd, Trocknen über Chlorkalzium und Abdestillieren, Trocknen über Natriummetall und Abdestillieren gewonnen. Das Isopren war farblos, Schmelzpunkt 33,2 bis 33,8° C. Das Aceton wurde über wasserfreiem Kaliumkarbonat frisch destilliert und die zwischen 56 und 57° C übergehende Fraktion verwendet. Tetrachlorkohlenstoff wurde durch Behandeln mit gesättigtem Chlorwasser in diffusem Sonnenlicht gereinigt, mit destilliertem Wasser ausgewaschen, über Chlorkalzium getrocknet und abdestilliert.

Versuche. Trägt man Rohkautschuk, Weich- bzw. Hartgummi in Selenoxychlorid ein, so erfolgt eine heftige Umsetzung, der Kautschuk löst sich unter Erhitzung auf. Die rötlichbraune Lösung enthält Selenmonochlorid, Selen und die Zersetzungsprodukte des Kautschuks. Frick fügte unter lebhaftem Rühren zu gewogenen Mengen einer 5 prozentigen Lösung von reinem Kautschuk in Tetrachlorkohlenstoff langsam unter Kühlen auf 0 Grad einen Ueberschuß einer ebenfalls auf 0 Grad gekühlten 5 prozentigen Lösung von Selenoxychlorid in Tetra zu. Es fiel sofort ein gelblichweißer amorpher Niederschlag aus, welcher abfiltriert, in kaltes Tetra übertragen und durch Rühren vom überschüssigen Oxychlorid befreit wurde. Dieses Verfahren, mehrmals wiederholt mit frischem Tetra, lieferte einen Niederschlag, welcher auf einem Filter mit Aethyläther gewaschen, getrocknet und als amorphes Pulver im gutverschlossenen Wägglas bei 0 Grad aufbewahrt wurde, um seine Zersetzung bei gewöhnlicher Temperatur unter Entweichen von Chlorwasserstoff zu verhindern. Weitere Reinigung des Präparates gelang nicht infolge dieser Zersetzlichkeit.

Die Analysen (Durchschnittswerte aus 10 bis 12 Bestimmungen mit verschiedenen Proben desselben Materials) der Produkte, welche bei der Reaktion zwischen Kautschuk und Selenoxychlorid erhalten wurden, sind in nachstehender Tabelle in Prozent angegeben.

Probe	Kohlenst.	Wasserst.	Selen	Chlor	Differenz	Verh. C:H
Isoprenkautschuk	23,72	4,67	22,57	23,79	25,25	10 : 23,3
pale crepe . . .	23,75	4,37	22,81	24,23	24,84	10 : 22,3
smoked sheet .	21,60	4,68	27,04	24,69	22,01	10 : 26,0
Para fine hard	23,85	4,42	26,74	26,03	18,96	10 : 22,1
caucho ball . .	24,49	4,37	26,09	25,35	19,70	10 : 21,1

Frick zieht aus den Ergebnissen seiner Untersuchungen folgende Hauptschlüsse: 1. Der reine Kautschuk-Kohlenwasserstoff aus natürlichen Heveakautschuksorten reagiert mit Selenoxychlorid etwas verschieden, je nach der Abstammung und der Koagulationsweise. 2. Aus dem Verhalten gegen Selenoxychlorid ergibt sich, daß kein Unterschied in der empirischen Zusammensetzung des Reinkautschuks aus einem typischen Naturkautschuk, zum Beispiel pale crepe und einem synthetischen Kautschuk, durch Polymerisation von Isopren mittels Natriummetall erhalten, besteht.

Letzterer Schluß steht in Widerspruch mit der Ansicht von Kirchhof (Kolloidchemische Beihefte 1922, S. 47), daß weder die empirische Zusammensetzung noch die Struktur von synthetischem Kautschuk mit derjenigen des Parakautschuks identisch ist. Die Ergebnisse von Frick unterstützen hingegen die Schlüsse von Harries aus dessen Studium über die Hydrolysationsprodukte der Ozonide verschiedener Sorten von Natur- und synthetischen Kautschuken, daß in der Konstitution kein wesentlicher Unterschied zwischen Naturkautschuk und polymerisiertem Isopren besteht.

Ames, M.: **Das Mikroskop im Kautschuklaboratorium.** („Journal of the Royal Microscopial Society" 1923. Referat nach „The India Rubber Journal" vom 13. Oktober 1923, Seite 7.)

Beim Mikroskopieren von Füllstoffen läßt sich leicht erkennen, ob es sich um kristallinische oder amorphe Produkte handelt. Auf diese Weise lassen sich Naturbaryte, Kreiden, Zinkoxyde und Ruße kennzeichnen. Auch kann man oft die Herkunft der Farbstoffe, ihre Natur ermitteln. Sehr wichtige Dienste leistet das Mikroskop zur Bestimmung der Teilchenform und Größe. Ames beschreibt die Verfahren von Vogt und von Luttringer zur Ermittelung der Teilchengröße, darin bestehend, daß Proben mittels Reflexlicht und in Oelverteilung mikroskopiert werden. Dieses Verfahren ist anwendbar nur für Zinkoxyde und Bleifarben. Green z. B. photographiert die mikroskopischen Bilder bei 1500facher Vergrößerung und projiziert die Negative auf einen Schirm, so daß die Bilder etwa 20 000 bis 25 000 mal vergrößert werden. Ames betont, daß Zinkoxyd Diffraktion bewirkt und sich schlecht photographieren läßt. Um lediglich Vergleichswerte zu erhalten, empfiehlt Ames, nur bei etwa 700facher Vergrößerung zu arbeiten, man erhält schärfere Bilder, besonders bei Gasruß. Der Gebrauch des Mikroskops für Kautschukzwecke wird durch die Schwierigkeit, richtige Schnitte zu erhalten, sehr behindert. Die Elastizität des Kautschuks und der Kautschukmischungen ermöglicht nicht die Herstellung von Dünnschnitten nach gebräuchlichen Methoden. Auch wird Kautschuk von in der Mikroskopie benutzten Einbettmitteln beeinflußt, so vor allem bei dem Paraffin-Wachsverfahren. Man kann jedoch drei Methoden zur Erlangung feiner Schnitte anwenden. 1. Methode Ruby und Depew. Die Probe wird mittels fester Kohlensäure und flüssiger Luft gehärtet. Hierzu dient ein neues Mikrotom von Ames und Genossen, das aus einer zylindrischen Gefrierbüchse besteht, die an den Kohlensäurezylinder durch eine Metallverbindung befestigt wird. In der Büchse fließt die Kohlensäure durch eine kleine Röhre mit Bodenöffnung und das Gas entweicht am entgegengesetzten Ende der Büchse durch ein Rohr, das so gestaltet ist, daß es ein Mikrotom oder Rasiermesser festhalten kann, dessen Stellung durch eine feine Schraube geregelt wird. 2. Methode Green. Härtung mittels Chlorschwefellösung. Obgleich durch dieses Verfahren Schnitte erhalten werden, welche anvulkanisiert und mit kleinen Höhlungen durchsetzt sind, liefert es doch befriedigende Ergebnisse. Das dritte Verfahren, für unvulkanisierte Mischungen geeignet, besteht im Vulkanisieren von sehr dünnen Probestreifen in der Presse, die bei durchfallendem Licht mikroskopisch geprüft werden. Man kann die Schnitte mit Anilinfarbstoffen färben, z. B. mit Methylviolett, besonders wenn die Kautschukmischung weiße Faktis, oder dergleichen, auch Leim, enthält. Das Mikroskop zeigt u. a. den Unterschied in der Mischung, die natürlich und künstlich gealtert ist. Nach Ames sind Charakter und Menge des freien Schwefels nicht die entscheidenden Faktoren beim Altern, sondern hauptsächlich Schwefelverlust durch Verdampfen und durch Bindung. Dieser kommt bei der künstlichen Alterung im Ofen sehr schnell zur Wirkung. Auch Zugwirkungen lassen sich durch das Mikroskop dem Auge sichtbar machen. Es zeigen sich in der Mischung eigenartige Schwefelgebilde, die nach Aufhebung des Zuges nicht ihre ursprüngliche Gestalt wieder annehmen, sondern zweigartig verlaufen und scheinbar in Dentritenform verharren, jedenfalls eine Folgeerscheinung der bleibenden Dehnung. Als Ergänzung der Hauptaufgaben, die das Mikroskop zu erfüllen hat, sagt Ames, gibt es eine Anzahl Probleme, welche für den Kautschukchemiker von Interesse sind, so z. B. Auffindung sehr kleiner Mengen organischer Stoffe, Untersuchung von Geweben auf Stockflecke. Auch dient das Mikroskop zur Kennzeichnung der Einlagen und deren Durchtränkung mit Kautschuk, zur Erkennung verschiedener Gummilagen übereinander und dergleichen mehr. Sicher kann das Mikroskop in der Kautschuktechnik wichtige Dienste leisten. Es dürfte nicht schwierig sein, mittels Mikroskop die Einzelphasen der Vulkanisation, das Verhalten der Farbstoffe und dergleichen zu beobachten. Green nimmt dabei an, daß ein Zusammenballen der Pigmente eintritt, was sich mikroskopisch nachweisen lassen müßte. Ferner könnten durch mikroskopische Untersuchungen die Verteilung des Schwefels im Vulkanisat, das Verhalten des gedehnten Kautschuks usw. erforscht und festgelegt werden.

Hannoversche Technische Messe.

Am Ostersonntag ist in der alten Leinestadt und dem Domizil unserer bedeutendsten Gummiwerke und technischen Firmen, in Hannover, abermals eine Technische Messe eröffnet worden, die unsere Gummibranche und alle technischen Fachleute lebhaft interessiert. Sie zeigte eine unerwartet vielseitige und großzügige Beschickung, nicht nur aus Hannover und Norddeutschland, sondern aus fast allen deutschen Gauen und wies nicht nur eine große Zahl von Ausstellern, sondern vor allem auch von Besuchern auf, die von nah und fern herbeigeeilt waren. Zur Ausstellung gelangten vor allem Maschinen aller Art und für alle Berufe, technische Bedarfsartikel und Gummiwaren aller Art, technische Glaswaren, Spiel- und Sportgegenstände, Bereifungen für Fahrräder, Automobile und vor allem für Krafträder, wie überhaupt die Zahl der Kraftfahrzeuge einen besonders breiten und beachtenswerten Raum in der Hannoverschen Technischen Messe einnimmt. Weiterhin gab es Werkzeug- und landwirtschaftliche Maschinen und Gerätschaften, optische und technische Instrumente, elektrotechnische Bedarfsartikel, chemische Erzeugnisse, Oele, Fette, Schmieren, Putzwollen, Asbestfabrikate, Fabrik-Bedarfsgegenstände. Lacke, Farben, Baumaschinen, Baubedarf, sanitäre Anlagen, Möbel, Bürobedarf, Isolier- und Verpackungsmaterial, Dichtungen, kurz alles zu sehen und zu kaufen, was unsere Branche mitsamt ihren Nebenzweigen nur interessieren kann. Natürlich fehlte es auch nicht an einer Radio-Sonderschau.

Alles in Allem darf man wohl sagen, daß die Objekte in bester Weise zur Ausstellung gelangten. Trotzdem sich an den vier Messetagen ein nicht nur flottes, sondern auch ganz befriedigendes Geschäft abspielte, kann man nicht behaupten, daß sich wirtschaftlich ein besseres Bild entwickelte, als auf den Messen in Leipzig und Frankfurt. Allenthalben mußten recht erhebliche Kreditleistungen gewährt werden. Interessant ist es, aus fachlichem Munde zu vernehmen, daß man eine wirkliche Gesundung für unsere Gummiwaren- und technische Branche nicht eher erwartet, bis sich ein gewisser Reinigungsprozeß vollzogen hat. Zahlenmäßig ergibt sich das Bild, das auf 100 vorhandene Fachfirmen unserer Branche aus der Vorkriegszeit schätzungsweise etwa 400 neue gekommen sind. Demnach hat sich die Konkurrenz verfünffacht. In der Tat konnte man gerade auf der Hannoverschen Technischen Messe feststellen, daß eine ganze Reihe von technischen und Gummiwaren-Firmen bestehen, die sich gegenseitig enormen Wettbewerb machen, denn der Bedarf und die Nachfrage sind nicht dementsprechend gewachsen. Die Massenüberschwemmung mit technischen Artikeln, Gummiwaren, Oelen, Fetten, Schmieren und chemischen Produkten unserer Branche ist so umfangreich, daß der alte, solide Händler in Schwierigkeiten gelangt, seine alte Kundschaft fest am Bande zu halten.

Unter den Neuheiten in unseren Artikeln wären zu nennen: Telephonkissen, Badematten, Badehauben, Strandschuhe, Sportwaren, Isolierungen. Die meisten Messebesucher traten als Sehleute und zu Orientierungszwecken auf. Da wird natürlich mancher gute Gedanke mit nach Hause genommen worden sein, der hoffentlich auch verwirklicht wird. L. I. L. Schmidt.

Beendigung des Streiks in der Gummi-Industrie.

Der Streik in der Gummi-Industrie hat mit dem 22. April endlich seine Beendigung gefunden. Die bestreikten Betriebe in Berlin, wie auch die Continental in Hannover, arbeiten wieder voll. Die Wiederaufnahme der Arbeit ist auf Grund der zu den letzten Einigungsverhandlungen gestellten Bedingungen der Arbeitgeber erfolgt, d. h. die Arbeitszeit beträgt im allgemeinen 9 Stunden unter Fortfall der Anrechnung sämtlicher Waschpausen auf die Arbeitszeit. Mit der Wiederaufnahme der Arbeit hat gleichzeitig ein vollkommen neues Arbeitsverhältnis begonnen. Es ist zu hoffen, daß der Verlauf dieses Streiks, der schon seit dem 29. März die Produktion der Gummi-Industrie lahmgelegt und für beide Seiten materielle Schädigungen gebracht hat, für alle diejenigen eine Warnung ist, deren Bestreben dahin geht, die Arbeiterschaft von dem Boden des Vertrags, des Rechts und der Ordnung wegzudrängen und sie zu wilden Streiks aufzuhetzen, die gerade jetzt für unsere Gesamtwirtschaft die größten Folgen nach sich ziehen müssen.

Fragekasten.

Walzen von Gummiplatten.

Anfrage: Unsere Platten sind weich und kleben nach dem Walzen trotz Einpudern mit Maismehl zusammen, so daß die Hälfte nicht gebraucht werden kann. Wir verwenden nur Ceylon-Gummi mit etwas Factis und Farbe. Die Platten anderer Firmen sind härter und lassen sich dadurch besser verarbeiten. Das Lauftuch an unserem Kalander ist nun sehr kurz, zirka 2 m und die Platte wird nicht genügend abgekühlt, sondern ziemlich warm aufgerollt ohne Zwischentuch, wodurch das Zusammenkleben begünstigt wird. Die Platten werden auf einem Dreiwalzenkalander hergestellt. Es handelt sich um zirka 2—3/10 mm dünne Platten. Das Lauftuch läßt sich wegen Raummangels nicht verlängern. Wie könnte diesem Uebelstande abgeholfen werden?

Antwort: Das Zusammenkleben der gepuderten Platten nach dem Walzen kann verschiedene Ursachen haben. Nach Ihren Angaben ist es nicht ausgeschlossen, daß die Mischung zu viel Abfälle enthält. Bei einer normalen Fabrikation ist die Menge der unvulkanisierten Abfälle verhältnismäßig gering. Deshalb können diese unvulkanisierten Abfälle ohne Nachteil für die Verarbeitung der frischen Mischung zugemischt und wieder verarbeitet werden. Steigt die Menge der unvulkanisierten Abfälle hingegen über ein bestimmtes Maß, dann ist es nicht mehr möglich, dieselben mit frischer Mischung zu verarbeiten, weil dann sofort die von Ihnen angegebenen Störungen auftreten. Man kann diese Schwierigkeit etwas vermindern, wenn man die Abfälle einige Tage liegen läßt und erst dann mit frischer Mischung verarbeitet. Ein anderes Hilfsmittel liegt darin, daß der Rohgummi beim Anfertigen der frischen Mischung weniger gewalzt wird. Richtiger ist es, die größte Aufmerksamkeit dem Kalander zu widmen. Da Sie einen Dreiwalzen-Kalander benutzen, läßt sich der angegebene Uebelstand leicht beseitigen. Zumeist ist man der Ansicht, daß sich dünne Platten nur mit Hilfe von 3 Walzen auf einem Kalander herstellen lassen. Das ist aber nicht der Fall. Benutzt man nur die obersten zwei Walzen zum Auswalzen der Platte, dann müssen diese sehr warm gehalten werden. Die dritte Walze hingegen hält man kühl, also nicht angewärmt, und von der mittleren Walze entsprechend entfernt, damit die Gummiplatte, deren Dicke schon durch die oberste und mittlere Walze bestimmt wurde, unverändert zwischen der mittleren und unteren Walze durchläuft. Das hat den Vorteil, daß die Platte die untere kühle Walze umgibt und sich auf diese Art abkühlt, noch bevor sie das Transporttuch erreicht. Ist also das Transporttuch nur 2 m lang, dann wird dieser Weg entsprechend verlängert, je nach Umfang der Walze, und der durchlaufene Weg beträgt dann von der mittleren Walze bis zur Aufwickelvorrichtung 3 bis 4,5 m und darüber, je nach Umfang der Walze, was ausreicht, um die Platte aufzuwickeln, ohne daß diese sich zusammenklebt. Beim Aufwickeln muß man die Platte möglichst wenig anspannen, damit sie nicht zu fest aufgewickelt wird. Die aufgewickelte Platte umwickelt man dann mit einem Gewebe, um das Durchsacken beim Transport zu verhindern. Die Rolle soll dann möglichst bald umgewickelt werden, damit sie abkühlen und schrumpfen kann. Das Zusammenkleben wird dann nicht mehr vorkommen. R. M.

* * *

Stumpfwerden der Farbe von Gummiwaren.

Anfrage: Wir stellen gewalzte Platten in verschiedenen Farben her und verwenden diese zur Fabrikation von Bademützen, Schwammbeuteln usw. Unsere Platten haben nun Nachteile und zwar verliert die leuchtende Farbe sich beim Vulkanisieren in der Schwefeltrommel und wird stumpf. Es handelt sich um Artikel, die in einer Trommel durch Schwefeldämpfe vulkanisiert werden. Ist hieran die Farbe, die vielleicht nicht geeignet ist, oder der Schwefeldampf schuld? Wir schwefeln bei einer Wärme von zirka 30—35°. Sind beim Schwefeln besondere Vorschriften zu beachten?

Antwort: Die leuchtende Farbe wird beim Vulkanisieren in der Schwefeltrommel stumpf. Sie geben an, daß die Artikel in einer Trommel mit Schwefeldampf vulkanisiert werden. Es kann sich in diesem Falle um einen Fehler in der Bezeichnung der Dämpfe handeln, indem Sie von Schwefeldampf sprechen, aber in Wirklichkeit Chlorschwefeldampf meinen und verwenden. Tatsächlich ist in der Gummiwarenfabrikation für die Vulkanisation von gewalzten Platten nur Chlorschwefel in Verwendung, der verdampft und in

die Vulkanisiertrommel oder in einen geschlossenen Raum eingeblasen wird. Hierbei spielt die Lufttemperatur eine weniger wichtige Rolle als die Luftfeuchtigkeit. Ist die Luftfeuchtigekit groß, dann zersetzt sich der Chlorschwefeldampf und die in der Trommel oder im Vulkanisierraum befindliche Ware beschlägt sich mit einem Tau, der Flecke bildet und die Ware unbrauchbar nacht. Deshalb wird die Luft erwärmt, um die Bildung dieser Niederschläge durch Ausscheiden des Wassers aus der Luft zu verhindern. Man muß daher darauf bedacht sein, die Luft durch Erwärmen zu trocknen, und durch Einblasen des Chlorschwefeldampfes in die Trommel, die nur trockene Luft enthält, wird der Fehler vermieden. Wenn Sie Chlorschwefeldämpfe in der angegebenen Weise anwenden und die Farbe der Platte umschlägt oder stumpf wird, dann kann die Ursache dieser Veränderung darin liegen, daß die angewendete Menge Chlorschwefel zu groß ist. Sie mußten daher vorerst durch einige Versuche die Mindestmenge des zu verwendenden Chlorschwefels feststellen, mit der noch eine zuverlässige Vulkanisation der in der Trommel befindlichen Ware erfolgen kann. Da der Gummi die Neigung hat, die zur Vulkanisation verwendeten Chlorschwefeldämpfe gierig aufzunehmen, ist die eingeblasene Menge nicht ohne Bedeutung. Deshalb ist es wichtig, diese Menge immer im Verhältnis der zu vulkanisierenden Warenmenge zu bemessen. Sollten dann trotzdem die Farben umschlagen, dann sind sie für diese Vulkanisationsart nicht geeignet und Sie müssen dann geeignete Farben ausfindig machen. R. M.

Deutsche Automobil-Ausstellung Berlin 1924.

Die diesjährige Deutsche Automobil-Ausstellung, veranstaltet vom Automobilklub von Deutschland, Berlin, und dem Reichsverband der Automobilindustrie, Berlin, findet vom 26. September bis 5. Oktober in den Ausstellungshallen „Kaiserdamm", Berlin-Charlottenburg, statt. Die Ausstellungsleitung verschickt soeben die Ausstellungsbedingungen. Alle Zuschriften sind an die Geschäftsstelle der Deutschen Automobil-Ausstellung Berlin 1924, Charlottenburg 9, Ausstellungshalle „Kaiserdamm", Rognitzstr., zu richten.

Die alte Beliebtheit der „Gummi-Zeitung" beim chirurgischen u. technischen Handel

hat wieder eine glänzende Bestätigung gefunden. Die einmalige Aufforderung zum Wiederbezug der „Gummi-Zeitung" an die während der Inflationszeit des letzten Jahres ferngebliebenen Leser führte uns in kurzer Zeit mehr als 1000 Fachfirmen erneut als Leser zu! Und noch täglich gehen weitere Bestellungen ein. Die „Gummi-Zeitung" hat nun

ihre frühere große Leserzahl nicht nur wieder erreicht, sondern sie bereits überschritten.

Der Verlag arbeitet unermüdlich an weiterer Ausdehnung des Verbreitungsgebietes. Jedes Heft ist ein Werbeheft, das uns neue Leser, unseren Inserenten neue Abnehmer zuführt!

Das Wachstum der am Fachblatt interessierten Fachfirmen ist nicht nur ein Zeichen der Gesundung unserer Branche, sondern auch ein Erfolg der jeweiligen Haltung der „Gummi-Zeitung",

als Bindeglied zwischen Fabrikation und Handel zu dienen, die Existenzberechtigung und die Lebensinteressen des Zwischenhandels mit der gleichen Entschiedenheit zu vertreten, wie die Interessen der Fabrikation.

Die „Gummi-Zeitung" ist und bleibt

das Zentralorgan der gesamten Gummi-, Asbest- und Celluloid-Industrie.

Zolltarif der Südafrikanischen Union.

Nachstehend veröffentlichen wir eine Zusammenstellung der für uns in Frage kommenden Zollsätze bei der Einfuhr deutscher Waren in die Südafrikanische Union.

Tarif-Nr.	Waren	Zollsatz £	sh	d
41 (2)	Kautschukwaren, nämlich:			
	a) Pneumatische Radreifen und Schläuche dazu:	Pfund		
	1. Radreifen, einschließlich des Gewichts der unmittelbaren Umschließung	—	1	—
	2. Schläuche für Kraftwagen, ausgenommen für Kraftfahrräder			8
	3. Schläuche für Kraftfahrräder und Fahrräder	—	1	—
	b) massive Radreifen	—	—	3
54 (2)	Asbestzementwaren, nämlich glatte oder gerippte Tafeln, Schiefer, Dachziegel, Firsteindeckung und Dachrinnen	v. Werte 25 %		
76	Asbestpackung und Dampfkesselkompositionen	3 %		
89 (2)	Kinematographenfilme, sofern es sich um unbelichtete Filme handelt und solche als rohe Filme oder als Rohware erkennbar sind	3 %		
109	Kautschuk, unbearbeitet	3 %		
116 a	Meerschaum, Bernstein und Ambroid, roh	3 %		
aus 152	Knochen, Elfenbein, Hufe, Hörner, nicht bearbeitet, poliert oder weiter zugerichtet als getrocknet und gereinigt, in ihrem rohen und unbearbeiteten Zustand	zollfrei		
157	Kataloge oder Preislisten von ausländischen Firmen, die an Einführer, Kaufleute, Fabrikanten usw. gerichtet sind	zollfrei		
	Anmerkung 1. Alle Güter und Waren, die nicht anderweit mit einem Zoll belegt oder zollfrei sind und deren Einfuhr in die Union nicht verboten ist, unterliegen dem allgemeinen Wertzoll von	20 %		
	Anmerkung 2. Waren, die mit mehr als einem nach irgend einer Klasse dieses Tarifs zollpflichtigen Gegenstand gemischt oder zusammengesetzt sind und chemisch nicht einen besonderen Stoff darstellen, sind mit dem vollen Zoll des mit dem höchsten Zollsatz belegten Stoffes abzufertigen, als ob dieser Stoff die ganze Ware bildete.			

Der neue litauische Zolltarif.

Der litauische Regierungsanzeiger vom 21. März 1924 veröffentlicht einen neuen Zolltarif, der am 4. April 1924 bereits in Kraft getreten ist. Was die für uns in Frage kommenden Erzeugnisse anbetrifft, so sieht der neue litauische Zolltarif für diese die nachstehenden Zölle vor:

Artikel	Bezeichnung der Waren	Lit für 1 kg
87	2. Kautschuk und Guttapercha in unbearbeitetem Zustande, sowie Abfälle von Kautschuk, ungeeignet zur Warenherstellung	0,30
	5. Kampfer:	
	a) ungereinigt	1
	b) gereinigt	2
88	Gummi (Kautschuk, Guttapercha) in vorbereitetem Zustande und in Form von Waren:	
	1. weicher Gummi:	
	a) in Blättern, Stücken, Fäden und verdunnt	0,50
	b) Fabrikate, ohne die besonders benannten, wenn auch mit Beimischung von anderem gewöhnlichen Material	2
	2. Hartgummi:	
	a) unbearbeitete Blätter, Stücke, Stäbe, Röhren usw.	1
	b) Fabrikate, ohne die besonders benannten, wenn auch mit beigemischtem anderen Material	2
	3. Schuhe aus Kautschuk und Guttapercha in Verbindung mit Zeugstoffen, Leder, Knöpfen und auch ohne diese Verbindungen	2,50
	Anmerkung. Elastische Stoffe, Schnüre, Bänder mit Gummifäden, sowie Gummischuhe, das heißt Stoffe mit eingewebten Gummifäden oder mit Gummi beklebt, ausschließlich der in Punkt 3 dieses Artikels aufgeführten Arten, werden wie das Stoffmaterial verzollt, aus dem sie angefertigt sind. Kleider, genäht oder geleimt, aus Stoffen, die an einer oder an beiden Seiten mit Gummi bezogen sind, oder aus Stoffen bestehen, die aus zwei Schichten zusammengeklebt sind, sowie auch fertige Hosenträger, Strumpfbänder usw. und Fabrikate aus elastischen Schnüren werden als Kleider und Putzwaren verzollt.	
68	Celluloid in verschiedenen Farben und in unbearbeiteten Stücken, Bällen oder Platten	1
69	Asbest:	
	1. in unbearbeiteter Form, in Stücken, Fasern, Pulver	0,03
	2. in bearbeitetem Zustande, in Form von Pappe, Schnüren und anderen Fabrikaten, wenn auch mit beigemischtem anderen Material	0,10

—l.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2301. Wer ist Hersteller des für Gummiwaren verwendeten **Füllstoffes** „Neutralit" ?

Nr. 2315. Wer fabriziert sogenannte **Rändermaschinen für Sauger?**

Nr. 2327. Wer fabriziert den **Artikel „Agatdubb"** ?

Nr. 2328. Wer ist Hersteller von **Thermo-Variatoren** nach Dr. Bulling?

Nr. 2329. Wer fabriziert jetzt, **„Gommalith"-Platten** ?

Nr. 2338. Wer ist Hersteller des **Schmirgelleinen „Burka"?**

Nr. 2339. Wer liefert **Ragtapas-Colennylastrum,** das unter dem Namen **„Bambino"** in den Handel kommen soll?

Nr. 2341. Wer ist Fabrikant des Doppelsilberpessar in Kappenform, zum Einlegen gewisser Medikamente verordnet?

Nr. 2349. Wer ist Hersteller der **Gummitücher „Rubelite"** ?

Nr. 2350. Wer fabriziert Gummikämme und Gummistifte für **Maler und Lackierer** ?

Nr. 2357. Wer fabriziert **Gummischwämme,** violett- und lavendelblaufarbig?

Nr. 2358. Wer ist Hersteller von **„Hettmanns" wasserlöslicher Ventil-Einschleifmasse** ?

Nr. 2369. Wer liefert Original **„Ohio" Metall-Sägeblätter** ?

Nr. 2370. Wer ist Hersteller des **„Polidin"-Klebers** ?

Nr. 2379. Wer fabriziert **Pessarien nach Petersan?**

Nr. 2383. Wer fabriziert den Artikel **„Putzhexe"?**

Nr. 2384. Welche Maschinenfabrik baut **Schweißmaschinen** für doublierte Trikotblätter **zur Herstellung von Schweißblättern?**

Nr. 2387. Wer fabriziert **Schmierfett** in Stangen- oder Barrenform für die Achsen sehr heißer Trockenzylinder?

Nr. 2388. Wer ist Fabrikant sogenannten **Manchonstoffes** ?

Nr. 2390. Wer baut eine Maschine, mit der automatisch Blech- oder Aluminiumstreifen mit Ziffern oder Buchstaben versehen werden?

Nr. 2399. Wer ist Hersteller sogenannter **„Silikat"-Pessarien** ?

Nr. 2400. **Wo** befindet sich der **Sitz** der Deutschen **Ledersteinwerke** ?

Nr. 2405. Wer ist Hersteller von **massiven Gummiabsätzen für Beinverkürzungen** ?

Nr. 2406. Wer fabriziert **„Wenjacit"?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2354. Wer ist Fabrikant von **Vulkan-Asbest-Platten** ?

Nr. 2407. Wer ist Hersteller **wasserdichter Verbandstoffe** ?

Internationale Continental-Caoutchouc-Compagnie, Amsterdam.

Die Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie hat ihr Auslandsgeschäft, um den einzelnen Absatzgebieten die nötige individuelle Bearbeitung angedeihen zu lassen, auf die Internationale Continental Caoutchouc-Compagnie, Amsterdam, übertragen. Diese Gesellschaft tritt in die zwischen der Kundschaft und der Continental bestehenden Abmachungen und gegenseitigen Verbindlichkeiten ein. Zur schnelleren Erledigung der Geschäfte eröffnet diese Gesellschaft in Hannover, Wahrenwalder Straße 100, ein Kontor, wohin auch alle Korrespondenz zu richten ist. Die bisherigen Leiter des Exportgeschäftes und die gesamte Organisation werden von der neuen Firma übernommen, so daß ein sachgemäßes, verständnisvolles Arbeiten nach wie vor gewährleistet wird. Die Continental hofft, daß diese Aenderung dazu beitragen wird, den weltbekannten Continental-Erzeugnissen weiteren Eingang im Auslande zu verschaffen. Zur rechtsverbindlichen Zeichnung der neuen Firma gehören entweder die Unterschriften zweier Vorstandsmitglieder, bzw. stellvertretenden Vorstandsmitgliedes oder eines Vorstandsmitgliedes bzw. stellvertretenden Vorstandsmitgliedes gemeinschaftlich mit einem Prokuristen, sowie die Zeichnung zweier Prokuristen oder ferner die Zeichnung zweier Handlungsbevollmächtigten und zwar diese nur, wenn und soweit es sich um die schriftliche Bekundung oder Vollziehung folgender Rechtshandlungen handelt: Unterschrift und Girierung — nicht Akzeptierung — von Wechseln, Tratten und Anweisungen, mit Ausnahme von solchen, welche die neue Firma als Ausstellerin auf Bankfirmen ausstellt; Quittung über Zahlungen für Waren, die die Aktiengesellschaft geliefert hat; Unterschrift des laufenden Briefwechsels. Als Vorstandsmitglieder zeichnen: Herr Willy Tischbein, als Generaldirektor und Vorsitzender des Vorstandes; Herr Dr. Edgar Seligmann, als Direktor und Mitglied des Vorstandes; Herr C. W. Kühns, als Direktor und Mitglied des Vorstandes; Herr Otto Hanf, als Direktor und stellvertretendes Vorstandsmitglied; als Prokurist zeichnet Herr Richard Facius. Als Handlungsbevollmächtigte zeichnen: die Herren Edmund Dörre, Hermann Franz und Kurt Prüssen.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Herr Erich Richter, W 35, Flottwellstr. 16, hat die Generalvertretung mit umfangreichem Lager für den Bezirk Groß-Berlin und Stettin für die Gummiwerke Becker A.-G., Heidenheim-Brenz, übernommen.

Bremen. Herr J. R. Rusche, Bremen, Pappelstraße, hat die Vertretung für den Bezirk Bremen und Oldenburg für die Gummiwerke Becker A.-G., Heidenheim-Brenz, übernommen.

Dresden. Herr Karl Rudolf Echarti, Dresden-N. 6, Löbauerstr. 5, hat die Generalvertretung für den Freistaat Sachsen für die Gummiwerke Becker A.-G., Heidenheim-Brenz, übernommen.

Dresden. Dix-Riemen-G. m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 15. Februar 1924 ist die Gesellschaft aufgelöst. Herr Zivilingenieur Jens Peter Dyhr ist nicht mehr Geschäftsführer, sondern Liquidator. Die Liquidation ist beendet; die Firma ist erloschen.

Fröndenberg. Rheinisch-Westfälische Gummi- und Guttapercha-Werke-Atlantic, G. m. b. H. An Stelle des verstorbenen Geschäftsführers Gustav Brandt ist Herr Kaufmann Max Draemann zum Geschäftsführer bestellt.

Fulda. Gummiwerke Fulda A.-G. Eine zum 8. Mai einberufene außerordentliche Generalversammlung soll die Unterlassung der Aufstellung einer Zwischenbilanz für die Zeit vom 1. Oktober bis 31. Dezember 1923 genehmigen, mit Rücksicht auf die Durchführung der Goldbilanz am 1. Januar 1924.

Niesky. August Müseler. Herr Kaufmann Kurt Specht in Niesky ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Der Gegenstand des Unternehmens ist geändert worden. Vertrieb von technischen Oelen und Fetten und Industriebedarfsartikeln im großen. Die Firma ist in das Handelsregister eingetragen und ist eine offene Handelsgesellschaft unter der Bezeichnung August Müseler & Co., Niesky, Oberlausitz. Gesellschafter sind die Kaufleute Herren Otto Müseler und Kurt Specht, beide in Niesky, Oberlausitz.

Wittenberg (Bezirk Halle). Kraft-Gummi-Kompanie Corfei & Kraft. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter, Herr Julius Corfei ist alleiniger Inhaber der Firma. Herrn Kaufmann Bruno Pietzner in Wittenberg ist Prokura erteilt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Augsburg. Steudel & Co., Warenvertriebs-G. m. b. H., Zweigniederlassung Augsburg in Augsburg (Hauptniederlassung: Cadolzburg): G. m. b. H., Großhandel mit u. a. Gummiwaren, insbesondere Uebernahme und Weiterbetrieb des Geschäftes, das Herr Kurt Willy Steudel unter der Firma Kurt W. Steudel in Cadolzburg betreibt. Das Stammkapital beträgt 2600 Billionen Mark. Geschäftsführer ist Herr Kurt Willy Steudel, Großkaufmann in Cadolzburg. Prokurist für die Augsburger Zweigniederlassung ist Herr Karl Schöner.

Berlin. Wilhelm Schneider, Großhandel für Industriebedarf. Inhaber ist Herr Wilhelm Schneider, Kaufmann und Diplomingenieur, Berlin-Wilmersdorf.

Finsterwalde (Niederlausitz). „Hevea" Gummiwarenfabrik Zimmermann & Co. Gesellschafter sind Frau verwitwete Berta Schmock, geb. Mann, in Finsterwalde und Herr Kaufmann Oskar Zimmermann in Finsterwalde. Zur Vertretung der Gesellschaft ist jeder Gesellschafter allein ermächtigt.

Hamburg. Internationale Asbest-, Gummi- und Kaltleim-Industrie, G. m. b. H. Fabrikation, Handel, Import und Export von Asbestwaren, Gummiwaren, Kaltleim und ähnlichen Artikeln. Stammkapital: 5000 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr August Wilhelm Heinrich Schiebenhöver, Kaufmann zu Hamburg.

Leipzig. Kaatz & Hoffmann, Gustav-Adolfstr. 27. Gesellschafter sind die Kaufleute Herren Georg Adolf Kaatz und Michael Hoffmann, beide zu Leipzig. Fabrikation von Regenmänteln und Berufskleidung.

Leipzig. Gebr. Rosenblüth, Brühl 25. Gesellschafter sind die Kaufleute Herren Jacob Rosenblüth und Selig Rosenblüth, beide in Leipzig. Prokura ist erteilt Herrn Kaufmann Gustav Hermann Hans Lehnicker in Leipzig. Großhandel in Gummiwaren.

München. Franz Rohrmaier. Inhaber ist Herr Franz Rohrmaier, Kaufmann in München. Großhandel mit chemisch-technischen Produkten und Oelen. Schwindstr. 26, I.

Unna. Industriebedarf Aktiengesellschaft. Handel mit Industriebedarfsartikeln jeglicher Art. Das Grundkapital beträgt 500 000 000 Mark.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Karlsruhe (Baden). Deutsche Dichtungen-Werke H. Graner & Co., G. m. b. H. Die Firma ist geändert in H. Graner & Co. G. m. b. H. Nunmehr Gegenstand des Unternehmens: Handel mit Kraftfahrzeugzubehör, Kraftfahrzeugen und Motoren sowie Herstellung und Vertrieb chemisch-technischer Erzeugnisse, namentlich des von Herrn Heinrich Graner erfundenen Flanschen- und Gewinde-Dichtungsmittels.

Ludwigshafen a. Rh. Pfälzische Spezial-Reparatur Anstalt für Autobereifung Fritz Müller & Co. Die Firma ist geändert in Fritz Müller & Co. Geschäftszweig ist nunmehr Handel mit Kraftfahrzeugen jeglicher Art und deren Zubehörteilen, Reparaturwerkstätte, Garage und Vulkanisieranstalt.

Rodenkirchen. Hoock & Co. G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist fortan auch kommissionsweiser Handel mit Automobilen, Motorrädern, Teilen derselben, Zubehörteilen, Betriebsstoffen und Bereifungen.

w **Wien.** Franz Kamrad, Handel mit Pneumatiks und Fahrradbestandteilen, I., Doblhoffgasse 7. Infolge Gewerberücklegung gelöscht.

Wien. F. P e r w o l f, Handel im großen mit Fahrrädern, Motorrädern und deren Bestandteilen, ferner mit Sportwaren und technischen Bedarfsartikeln, VII., Karl-Schweighofer-Gasse 7. Infolge Gewerberücklegung gelöscht.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Barmen. B e r g i s c h e F a h r z e u g - u n d I n d u s t r i e - G. m. b. H., Schafbrückenstr. 43. Handel mit Kraftfahrzeugen und Industriebedarfsartikeln. Stammkapital: 5000 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr Bernhard Joest, Kaufmann in Barmen.

Berlin. A m a g , A l l g e m e i n e M o t o r f a h r z e u g - A k t i e n - G e s e l l s c h a f t. Handel mit Automobilen und anderen Motorfahrzeugen jeder Art. Grundkapital: 100 000 Goldmark.

Bremen. B r e m e r A u t o m o b i l h a n d e l s g e s e l l s c h a f t m. b. H. Herstellung und Vertrieb von technischen und ähnlichen Gegenständen, An- und Verkauf von Automobilen, Fahr- und Motorrädern und hiermit verwandter Gegenstände. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Hans H. Renken in Bremen.

Dresden. F a h r r a d - u n d M e t a l l w a r e n - A k t i e n - G e s e l l s c h a f t. Handel mit Fahrrädern, Kraftfahrzeugen und deren Teilen. Grundkapital: 2 Milliarden Mark. Geschäftsraum: Johannstr. 9, I.

Düsseldorf. B i e n e m a n n & C o., Graf-Adolfstr. 110. Fahrrad- und Motorfahrzeughandlung.

Frankfurt a. M. K r a f a g K r a f t f a h r z e u g e u n d M a s c h i n e n v e r t r i e b G. m. b. H. An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen aller Art sowie Handel mit Ersatz- und Zubehörteilen, Betriebsstoffen, technischen Oelen und Fetten. Das Grundkapital beträgt 6000 Goldmark.

Goslar. F a h r z e u g f a b r i k G o s l a r, G. m. b. H. Herstellung von Fahrzeugen jeglicher Art und Handel mit solchen. Stammkapital: 10 000 Goldmark.

Leipzig. A h a g A u t o m o b i l - H a n d e l s - A k t i e n g e s e l l s c h a f t F i l i a l e L e i p z i g in Leipzig, Gerberstr. 1, Zweigniederlassung der in Döbeln unter der Firma Ahag Automobil-Handels-Aktiengesellschaft bestehenden Hauptniederlassung. Handel mit Automobilen, Chassis, Karosserien, Motorrädern, Fahrrädern usw. Errichtung von Reparaturwerkstätten und Garagen. Das Grundkapital beträgt 20 Millionen Mark.

Ludwigshafen. G e o r g R o e d e l, Ludwigstr. 55. Handel mit Automobilen und Automobilzubehörteilen.

München. H e r m a n n W e i f f e n b a c h. Groß- und Kleinhandel mit Motorrädern und Kraftfahrzeugzubehör, sowie Vertretungen, Schommerstr. 20.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Berlin. B e r g m a n n - E l e k t r i z i t ä t s w e r k e, A.-G., B e r l i n. Der erzielte Bruttogewinn einschließlich 11 847 456 M Vortrag aus dem Jahre 1922 wurde mit 135 171 Bill. M ausgewiesen. Nach Abzug der Handlungsunkosten der Zentralverwaltung von 59 826 Bill. M., Abschreibungen auf Gebäude von 299 697 M und Obligationszinsen von 2 614 860 M wird ein Reingewinn von 75 345 Bill. M ausgewiesen. Der demnächst einzuberufenden Generalversammlung wird seitens der Verwaltung vorgeschlagen werden, den erzielten Reingewinn auf neue Rechnung vorzutragen.

Crimmitschau. M a x H o t h e r & C o., E l e k t r o t e c h n i s c h e F a b r i k. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Herr Karl Paul Hother ist ausgeschieden. Herr Ingenieur Max Hermann Hother in Crimmitschau führt das Handelsgeschäft als Alleininhaber fort. Die Firma lautet künftig: M a x H o t h e r, E l e k t r o t e c h n i s c h e F a b r i k.

Nürnberg. E l e k t r i z i t ä t s g e s e l l s c h a f t A.-G. v o r m. S c h u c k e r t & C o., N ü r n b e r g. Der Bruttogewinn für 1922/1923 beträgt einschließlich des Gewinnvortrages 2 532 Bill. M. Hieraus werden bestritten die Verwaltungsunkosten, Steuern und sonstige Abschreibungen mit zusammen 871 Milliarden, so daß ein Reingewinn von 1660 Milliarden verbleibt. Die Verwaltung beantragt, diesen Reingewinn auf neue Rechnung vorzutragen. Im Vorjahre wurden 66⅔ Prozent Dividende verteilt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Düsseldorf. H e r m a n n N i e d e r m ö l l e r, Kavalleriestr. 72. Großhandlung in elektrischen Apparaten.

Düsseldorf. D e u t s c h e „F a v a r g e r" V e r t r i e b s g e s e l l s c h a f t m. b. H., Emmastr. 25. Vertrieb von Erzeugnissen der Firma Favarger & Co., S. A. in Neuchatel, auf dem Gebiete der Elektrizität. Stammkapital: 32 000 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr Dr. Erich Stuffmann, Kaufmann in Düsseldorf.

Stuttgart. A u g u s t M ü l l e r, Forststr. 58. Großhandlung und Vertretung in elektrotechnischen Bedarfsartikeln.

Zschopau. E l e k t r o W e r k s t ä t t e n G. m. b. H. Fabrikation von Elektroapparaten und Elektrobedarfsartikeln und Handel mit solchen. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Nachrichten aus der Industrie.

Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.

Pneumatikschutz. Die Neuheit bildet einen Pneumatikschutz in Form eines Schutzbandes für verletzte Fahrzeugreifen, das um die jeweilige verletzte Stelle des Gummireifens bei Fahrrädern, Automobilen usw. gelegt wird. Das Schutzband wird zweckmäßig aus Gummistoff und dergleichen hergestellt und besitzt eine Vorrichtung, um es mit der Felge zu verbinden. Durch diese Erfindung wird es überflüssig, den Reifen bzw. Schlauch nach Abzug vom Rade durch langweilige Operationen zu reparieren, da ein einfaches Umlegen des Schutzbandes über den Reifen genügt, um den verletzten Reifen bzw. Schlauch wieder aufpumpen zu können und das Fahrzeug fahrbereit zu machen. Hierbei wird eine gute und haltbare Abdichtung der Fahrzeugbereifung erzielt. Der der Firma H e i n r i c h B o d e n s t e i n, H a n n o v e r, Simrockstr. 1, durch G.-M. 838 298 geschützte Pneumatikschutz kann in jeder Form oder Abmessung hergestellt werden.

Zoll- und Verkehrswesen.

Gebühren für die Erteilung von Einfuhrbewilligungen in der Tschechoslowakei. Durch Bekanntmachung des Handelsministers vom 29. und 31. August und 6. September 1923 sind (mit Gültigkeit vom 1. Sept. 1923) für Einfuhrbewilligungen für folgende unsere Industrie interessierende Waren nachstehende Gebühren in Prozenten des Fakturenwertes zu entrichten:

310	Kinderspielwaren aus weichem Kautschuk	2
aus 311	Absätze und Sohlen aus Kautschuk	2
aus 312	Vollgummireifen für Automobile	1
319	Kautschukwaren mit Montierungen aus Edelmetallen	5
aus 320e, 2	Automobilpneumatiks	1
361c	Waren aus Celluloid, mit Ausnahme von rohen, nicht belichteten Filmen	2

Polnischer Zollsatz für Weichkautschuk und -Waren. Durch Verordnung des Präsidenten der polnischen Republik vom 9. Februar 1924 ist mit Wirkung vom 12. Februar der Einfuhrzollsatz für Weichkautschuk und -Waren wie folgt festgesetzt worden:

		Zollsatz in Goldfranken für 100 kg
88,81	Weichkautschuk:	
	a) in Blättern, Tafeln, Fäden und Lösung	65
	b) Waren, außer den besonders genannten, ohne Verbindung mit anderen Materialien	100
	c) Waren, außer den besonders genannten, in Verbindung mit anderen Materialien; Kautschukleinwand aller Art	190

Mustersendungen nach Danzig. Muster deutscher Handelsreisender werden nicht mehr gegen Hinterlegung des Zolles, der bei der Wiederausfuhr erstattet wurde, abgefertigt. Deutsche Warenproben und Muster unterliegen also bei der Einfuhr in das Danzig-Polnische Zollgebiet der endgültigen Verzollung. Um aber den deutschen Handelsreisenden nicht ganz die Möglichkeit zu nehmen, Danziger Kaufhäuser auch unter Mitführung von Proben und Mustern, ohne deren endgültige Verzollung vornehmen zu lassen, aufzusuchen, können solche zollpflichtigen Muster auch auf ein Privattransitlager durch Vermittlung einer Danziger Firma oder eines Spediteurs, die im Besitze eines derartigen Lagers sind, gebracht werden; den Handelsreisenden bietet sich so die Gelegenheit, ihre Muster dort auszulegen. (flp)

Erhöhung einiger Einfuhrzölle und des Goldzollaufgelds in Norwegen. Das norwegische Storthing hat am 22. Februar die bisher zugelassenen Ausnahmen vom Goldzuschlag für Isolatoren und elektrische Kabel aufgehoben. Für Waren, die zurzeit nach dem Wert verzollt werden, wird der Zuschlag erhöht von 33⅓ auf 50 Prozent. Dieser Beschluß des Storthings ist durch Königliche Verordnung vom 26. Februar mit Wirkung ab 1 Uhr nachmittags in Kraft gesetzt worden. Das Ministerium hat gleichzeitig den Goldzollzuschlag von 79 Prozent auf 90 Prozent erhöht, d. h. für 1 Goldkrone Zoll sind nunmehr 1.90 Papierkronen zu zahlen.

Erleichterung der Frachtstundungsbedingungen. Auf vielseitige Anträge hin, die zurzeit gültigen Frachtstundungsbedingungen aufzuheben oder wenigstens zu erleichtern, hat sich das Reichsverkehrsministerium bis auf weiteres und gegen jederzeitigen Widerruf damit einverstanden erklärt, „daß mit Wirkung vom 1. März als Zahltag für die regelmäßigen wöchentlichen Zahlungsleistungen (§ 7, Ziffer 2, Abs. 1 der Stundungsbedingungen) an Stelle des Montag der Dienstag der auf die Stundungswoche folgenden Woche und, wenn dieser Tag auf einen Feiertag fällt, der nächstfolgende Werktag festgesetzt wird. Zahlungen mit Scheck sind als rechtzeitig geleistet anzusehen, wenn die Schecks am Dienstag der zuständigen Eisenbahnkasse übergeben werden. Bei Zahlungen im Wege der Banküberweisung ohne Bankabruf durch die Abfertigungsstelle tritt eine Aenderung nicht ein. Die Mitteilung über die Gutschrift des Schuldbetrages muß deshalb, wie bisher, bis spätestens am Donnerstag oder, wenn dieser Tag auf einen Feiertag fällt, am darauffolgenden Werktage in den Besitz der zuständigen Eisenbahnkasse gelangt sein. Von einer weiteren Aenderung der Frachtstundungsbedingungen wird zunächst abgesehen." (flpstr)

Zolltariferhöhungen in Mexiko. Die mexikanische Regierung hat einen Aufschlag von 10 Prozent auf sämtliche Ein- und Ausfuhrzölle eingeführt. Ausländische Kataloge, die bisher 2,50 Pesos pro kg Einfuhrzoll erforderten, sind jetzt nur noch mit 25 Cents für ungebundene und 50 Cent für gebundene Exemplare pro Kilogramm zu verzollen. (flpstr)

Zollfreiheit für den Veredelungsverkehr in Rußland. Für den Veredelungsverkehr von Halbfabrikaten, die nach Rußland kommen und dann wieder nach Westeuropa exportiert werden, soll, wie das Volkskommissariat für Außenhandel und das Kommissariat für Volkswirtschaft übereingekommen sind, kein Zoll erhoben werden. (flp)

Vermischtes.

Rußland auf der Kölner Messe. Die Union der Sozialistischen Sowjet-Republiken wird mit einer umfangreichen Ausstellung russischer Erzeugnisse auf der Kölner Messe vertreten sein. In einem besonderen „Russischen Pavillon" wird alles das zur Schau gestellt werden, was Rußland heute ausführen kann. Es handelt sich dabei in erster Linie um Rohstoffe und Halbfabrikate, aber auch um Erzeugnisse der russischen Volkskunst. Unter anderem werden ausgestellt: Asbest, Gummierzeugnisse, Galoschen, Ueberschuhe und anderes.

Automobil- und Sportausstellung Turin 1924. Vom 31. Mai bis 15. Juni 1924 wird in Turin im Palazzo del Giornale und im Stadium eine internationale Automobil-, Motorrad-, Fahrrad- und Sportausstellung stattfinden. Auf dieser sollen unter anderem auch sämtliche Zubehörartikel zur Ausstellung gelangen, so Gummireifen, Rohmaterialien, bearbeitet und halbbearbeitet, Sportkleidung und so fort. Der Standpreis beträgt für den Quadratmeter Bodenfläche, je nach Lage und Gruppe 150 bis 300 Lire, für Wandfläche 120 Lire und für Flächen im Freien 80 Lire. Die Direktion des Salons hat für Aussteller aus valutaschwachen Ländern, also auch für die deutsche Industrie, eine Herabsetzung der Platzgebühren um 25 Prozent zugesagt. Die halbe Platzmiete ist gleichzeitig mit der bis zum 30. April ds. Js. einzureichenden Anmeldung zu entrichten. Das Ausstellungs- und Messeamt der Deutschen Industrie macht darauf aufmerksam, daß sich Automobile in Italien nur in sehr vermögenden Kreisen befinden, die als zahlungskräftige Kunden jeden Zubehör, der geeignet ist, den Komfort und das äußere Ansehen des Wagens zu erhöhen, gern kaufen. Das Fahrrad hat nicht nur eine Bedeutung in den größeren Städten, sondern auch in kleineren Orten und auf dem Lande.

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Verfahren zur Herstellung von Hohlkörpern aus Kautschuk. D. R. P. Nr. 392 021 vom 24. März 1921 für Paul Hagemann, Magdeburg (veröff. am 15. März 1924). Nach der Erfindung werden die vorgeformten, in der geschlossenen Heizform befindlichen, durch Preßluft aufgeblasenen Hohlkörper aus Kautschuk-Schwefelmischung durch Unterbrechung der Verbindung zwischen dem Preßgasraum und dem Hohlkörperinnern geschlossen und dann vulkanisiert. Man zieht, behufs Schließen der Hohlkörper, die Hohlnadel heraus, welche durch den Verschlußpfropfen des Hohlkörpers hindurchgeführt wurde. Die Wandungen des unvulkanisierten Hohlkörpers pressen sich so fest an die Heizform an, daß auch ein vorübergehendes Zusammendrücken des Hohlkörpers beim Erhitzen durch den Druck im Heizraum vermieden wird. Man kann in den Hohlkörper auch feste oder flüssige, bei der Vulkanisationshitze vergasende Stoffe einführen, wie es sonst üblich ist. Nach dem neuen Verfahren lassen sich große Gummibälle, auch mit Einlagen, herstellen. Das Verfahren ist einfach, der Ausgleich zwischen Außen- und Innendruck findet ganz von selbst statt, der Hohlkörper wird in geschlossenem Zustande erhalten, man kann dessen Innenspannung im voraus bestimmen und regeln. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von Hohlkörpern aus Kautschuk durch Erhitzen der vorgeformten, vor der Vulkanisation in der geschlossenen Heizform durch eingeleitetes Preßgas aufgeblasenen Hohlkörper, dadurch gekennzeichnet, daß durch Herausziehen der durch den bekannten Verschlußpfropfen des Hohlkörpers hindurchgeführten, zur Zuführung des Preßgases dienenden Hohlnadel der in der geschlossenen Heizform befindliche, durch Preßgas aufgeblasene Hohlkörper vor dem Erhitzen geschlossen wird.

Vorrichtung zur Herstellung nahtloser Gummiwaren nach dem Tauchverfahren. D. R. P. Nr. 392 367 vom 5. Februar 1921 für Albert Boecler, Malmö, Schweden (veröff. am 20. März 1924). Bei der Vorrichtung strömen in bekannter Weise die Lösemitteldämpfe an Heiz- und dann an Kühlflächen entlang. Diese Flächen sind nach der Erfindung in einer kleinen Erweiterung am Gehäuseoberteil, im dachförmigen Aufsatz auf diesem untergebracht. Infolge dieser Anordnung werden die Strömungsverluste innerhalb des Systems stark vermindert, es braucht kein Ventilator eingeschaltet zu werden, um die Zirkulation zu bewirken. Diese erfolgt selbsttätig unter dem Einfluß des Auftriebes der erhitzten und des größeren Gewichtes der abgekühlten Dämpfe. Es brauchen ferner nicht besondere Schutzflächen um den Formträger angeordnet zu werden. Die ganze Vorrichtung läßt sich auf das Gehäuse vorhandener Maschinen aufsetzen. Die Patentschrift enthält zwei beispielsweise Ausführungsformen der Erfindung durch Abbildungen erläutert. In der dachförmigen Erweiterung des Gehäuseoberteiles sind zwei Heizflächen untergebracht, so daß das im Tauchraum entwickelte Gasluftgemisch einen winkelförmigen Weg beschreibt. Das an den Kühlflächen herabfließende Kondensat wird in Rinnen aufgefangen. Eine kleine Heizschlange im unteren Teil des Tauchraumes erleichtert eine selbsttätige Zirkulation. Im Innern des Tauchraumes können noch Leitflächen angebracht sein, um die Strömung in demselben zu regeln. Patentanspruch: Vorrichtung zur Herstellung nahtloser Gummiwaren nach dem Tauchverfahren, bei dem die Lösemitteldämpfe an Heiz- und dann an Kühlflächen entlang strömen, dadurch gekennzeichnet, daß die Heiz- und Kühlflächen in einer dachförmigen Erweiterung am Oberteil des Gehäuses, vorzugsweise in einem dachförmigen Aufsatz desselben, in einer solchen Lage untergebracht sind, daß innerhalb des Tauchgehäuses ein selbsttätiger Kreislauf entsteht.

Gummistreichmaschine mit Vorrichtung zum Ausgleich elektrischer Ladungen. D. R. P. Nr. 392 478 vom 14. Januar 1923 für Harry Schmidt, Köln (veröff. am 21. März 1924). In Streichmaschinen hat man zum Ausgleich elektrischer Ladungen Vorrichtungen aus Metallflächen oder mit Spitzen besetzte Leisten eingerichtet, welche jedoch nicht völlig sicher arbeiten, da durch Reibung auf den Metallflächen wieder Elektrizität hervorgerufen wird und die Saugkämme leicht durch Gummiteilchen unwirksam gemacht werden. Nach der Erfindung ist die Streichmaschine mit elektrolytisch leitenden Flächen ausgestattet, mit denen die Stoffbahn in Berührung kommt, so daß allfällige statische Ladungen sicher abgeleitet werden. Man überzieht zum Beispiel alle Leitrollen mit Geweben, welche mit Mischung aus Leim, Glyzerin und Seife durchdrungen sind. Oder es ist unter der zu streichenden Stoffbahn eine elektrolytisch leitend gemachte Stoffbahn angebracht, die durch die Streichmaschine geführt wird und welche den Strom ableitet. Bei Fabrikation gestrichener Platten für die Herstellung von Gummifäden kann die Streichunterlage durch Imprägnieren mit einem Elektrolyten, zum Beispiel Seifenlösung, elektrolytisch leitend gemacht werden. Patentansprüche: 1. Gummistreichmaschine mit Vorrichtung zum Ausgleich elektrischer Ladungen, dadurch gekennzeichnet, daß die Streichmaschine mit elektrolytisch leitenden Flächen versehen ist, mit denen die Stoffbahn in Berührung kommt. Gummistreichmaschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß 2. die elektrolytisch leitende Fläche aus einer unter der zu streichenden Stoffbahn durch die Maschine geführten, mit einem Elektrolyten getränkten Stoffbahn besteht und daß 3. bei der Herstellung gestrichener Platten die Streichunterlage selbst elektrolytisch leitend gemacht wird.

Kronenverschluß mit Gummischeibe. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 863 088. Bei der vorliegenden Neuerung ist die Korkscheibe durch eine Gummischeibe ersetzt, welche ein inniges Abschließen des Flaschenrandes und absolutes Dichthalten ermöglicht, so daß Verluste beim Pasteurisieren der Flasche nicht mehr eintreten können.

Ausländische Patente.

Vulkanisationsbeschleuniger. Englisches Patent Nr. 208 779 vom 26. September 1922 für C. P. Rushen, London (veröff. am 20. Februar 1924). Der Beschleuniger besteht aus einem Formaldehyd-Kondensationsprodukt eines aliphatischen Amines, einschließlich Benzylamin und Piperidin. Geeignete Stoffe sind: Triäthyltrimethylantriamin, Tribenzyltrimethylen-

triamin, Tetraäthylmethylendiamin, Dipiperidylmethylendiamin. Die Kondensationsprodukte primärer Amine wirken kräftiger beschleunigend wie die der sekundären Amine. Um unangenehmen Geruch der Produkte zu beseitigen, setzt man den Kondensationsprodukten Geruchverbesserer zu, z. B. eine seifebildende Säure, wie Stearin-, Palmitin- oder Oelsäure, oder Acetate von Zink, Kalzium, Blei, Magnesium, ferner Aluminiumchlorid, Kobaltchlorid, Zinkhydroxyd. Beispiel: 100 Teile Kautschuk, 100 Teile Zinkoxyd, 7 Teile Schwefel und 2 Teile eines Produktes, erhalten durch Zusatz von Stearinsäure zu Triäthyltrimethylentriamin, werden zusammen gewalzt und bei 275° F in Luft 2½ Stunden vulkanisiert.

Masse zur Herstellung von Pflasterblöcken aus Kautschuk. Engl. Patent Nr. 209 434 vom 8. Januar 1924 für E. Draulette, Paris (veröff. am 5. März 1924). Man formt und vulkanisiert unter Druck eine Masse aus Natur- oder Kunstkautschuk, besonders auch technische Kautschukabfälle, mit Rückständen der Reinigung von Fettstoffen im heißen Zustand, verarbeitet die Mischung im Mischzylinder mit Schwefel und einem Gemisch aus Sand, Kalk, Zement und dergleichen als Bindemittel. Beispiel: 20 bis 40 Prozent Altkautschuk von Schläuchen, Reifendecken, Matten, 65 bis 25 Prozent Altmaterial von Vollreifen und 15 bis 35 Proz. Fettstoff sind die Materialien. Diese werden gemischt: 20 bis 75 Prozent Altkautschuk und Fettstoffe, 5 bis 15 Prozent Schwefelblumen, 70 bis 10 Proz. Sand, Kalk usw.

Herstellung einer Masse für dünne Platten usw. Engl. Pat. Nr. 209 463 vom 4. Oktober 1922 für C. Hanrott, London (veröff. am 5. März 1924). Papierlagen werden im feuchten Zustande mit Kautschukmilchsaft schichtenweise dünn bedeckt, dann ein Gerinnungsmittel aufgestrichen, z. B. verdünnte Essigsäure und getrocknet. Auf diese Weise läßt sich z. B. Papier für photographische Zwecke oder zur Fabrikation von Hüllen, Mappen und dergleichen herstellen.

Kautschukdispersion für Gewebe und dergleichen. Engl. Pat. Nr. 210 495 vom 26. Oktober 1922 für Plauson's Patent Co. Ltd., London (veröff. 26. März 1924). Die Masse zum Ueberziehen von Geweben oder dergleichen besteht aus einer natürlichen oder künstlichen wässerigen Dispersion von Kautschuk, die feinverteilte Farbstoffe enthält. Die Farb- und Füllstoffe (Linoxyn, Kunstkautschuk, Paraffin, Wachse) werden in Wasser, entweder für sich oder mit dem Kautschuk gleichzeitig fein verteilt. Die derart behandelten Gewebe und dergleichen können mittels ultravioletter Strahlen oder durch andere Verfahren vulkanisiert werden. Man erhält die Kautschukdispersion durch Quellen von Rohkautschuk oder Vulkanisat in einem organischen Mittel bei gewöhnlicher Temperatur und Luftdruck, die gequollene Masse wird vom überschüssigen Mittel abgetrennt und mit Wasser in einem Schnelldesintegrator emulgiert. Emulsionsbeschleuniger, z. B. Harnstoff, Fettsäuren, schwache Elektrolysen und dergleichen können zugesetzt werden.

Herstellung langer verschiedenfarbiger Kautschukstreifen. Engl. Pat. Nr. 210 640 vom 23. Februar 1923 für Broadhurst & Co. Ltd. und F. Walters Bradford (veröff. 26. März 1924). Man lagert verschieden gefärbte Kautschukmassen vor den Walzen eines Kalanders. Die Massen werden durch Sonderführungen getrennt voneinander gehalten, bis sie die Walzen durchlaufen haben. Die gebildeten farbigen Streifen vereinigt man an den Kanten.

Maschine zum Formen von Radreifen, Golfbällen und Kautschukabsätzen. Engl. Patent Nr. 207 674 vom 20. Oktober 1922 für Dunlop Rubber Co., Ltd., London und T. Norcross, Birmingham (veröff. am 23. Januar 1924). Die Kautschukmasse zur Herstellung von Radreifen usw. wird in Preßformen erhitzt, welche eine horizontal gelagerte Druckvorrichtung besitzen und an jeder Seite mit Dampfapparaten ausgestattet sind. Vorrichtungen gestatten, die Dampfapparate mechanisch einzeln auszuschalten und während der Vulkanisation eine Einzelform herauszuziehen, ohne die gesamte Anordnung stillzulegen.

Verfahren zur Fabrikation von Golfbällen. Engl. Pat. Nr. 207 757 vom 1. Juli 1922 für Dunlop Rubber Co., London und A. Penfold, Birmingham (veröff. am 30. Januar 1924). Das Verfahren bezieht sich hauptsächlich auf Herstellung von Hüllen für Golfbälle aus Lösung von Guttapercha, Balata für sich oder unter Zusatz von Kautschuk. Man gießt die warme Lösung in eine mit Kern versehene Form, welche mit einer dünnen Schicht Guttapercha ausgekleidet ist. Die Guttaperchalösung wird durch Abkühlen auf etwa 35° F ausgefällt. Man kann auch Kerne in die erwärmte Lösung tauchen und abkühlen. Der Golfball wird unter Pressung wie üblich fertiggestellt.

Verfahren zur Behandlung von Asbestartikeln. Englisches Patent Nr. 207 958 vom 25. Oktober 1922 für Hydroloid, Ltd., Westminster (veröff. am 30. Januar 1924). Asbestartikel wie Gewebe, Fäden, Papier usw. für Dichtungszwecke werden mit einer Schlichte durchtränkt, welche aus Tierleim, Gelatine oder Kasein besteht und dann mit einem Härtungsmittel, z. B. Alaun-, Chromsalz- oder Formalinlösung behandelt. Man legt entweder das Material in ein auf 35 bis 40° C erwärmtes Bad, bis es völlig durchdrungen ist oder preßt die Flüssigkeit ein. Um die Durchtränkung zu beschleunigen, können Säuren, z. B. Milchsäure oder Alkalien, wie Aetznatron, dem Bade zugesetzt werden. Nach der Härtung wird das Material mit Glyzerin behandelt und noch lackiert. Auch emulsionierte Seife oder Rizinusöl kam zum Geschmeidigmachen dem Schlicht- bzw. Härtungsbad zugesetzt werden.

Färbung von Kautschuk. Englisches Patent Nr. 208 167 vom 8. Dezember 1923 für J. Meyeringh und C. Wijnand, Amsterdam (veröff. am 6. Februar 1924). Kautschuk in Form von Milchsaft, crepes, sheets, Blöcken für sich oder im Gemisch mit Guttapercha, Füllstoffen, Schwefel, Beschleunigern und dergleichen wird mit einem Farbstoff behandelt, welcher in einem kautschuklösenden Mittel gelöst wurde. Man walzt dann die Masse aus, z. B. zwischen gravierten Walzen und vulkanisiert wie üblich.

Herstellung einer Kautschukmasse. Englisches Patent Nr. 208 469 vom 17. April 1923 für H. Williams, Columbus, Ohio (veröff. am 6. Febr. 1924). Milchsaft wird durch Zusatz geeigneter Füllstoffe, Farb- oder Vulkanisationsmittel koaguliert und das Gemisch gut durchgerührt. Man trocknet das Gerinnsel an der Luft oder in der Wärme und verarbeitet die Masse wie üblich.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

8d. 10. H. 95 543. Georg Bauer, Seestraße 25a und Heinrich Hering, Hainhölzer Straße 67a, Hannover. Waschbrett mit Reibfläche aus Gummi. 18. Dezember 1923.

63e. 11. K. 86 536. Matthew Kelly, London; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Schutzpanzer für Luftreifen. 12. Juli 1923.

Zurücknahme der Anmeldung.

47f. 19. P. 46 262. Metallische Dichtung für Kolben, Kolbenstangen oder dergleichen; Zusatz zur Anmeldung E. 28 903. 20. März 1924.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30d. 3. 395 294. Gustav Appel, Berlin, Frobenstraße 9. Künstliches Bein. 23. Juni 1923. A. 40 196.

30d. 12. 395 525. Max Pegelow, Charlottenburg, Scharrenstraße 37. Bruchband. 7. September 1923. P. 46 805.

33d. 4. 395 165. Seamleß Rubber Comp. Inc., New Haven, Conn., V. St. von Amerika; Vertr.: F. Meffert und Dr. L. Sell, Pat.-Anw., Berlin SW 68. Wasserflasche aus vulkanisiertem Gummi mit Stoffeinlage. 6. Dezember 1922. S. 61 581.

39a. 20. 395 233. Viktor Müller, Forsthaus b. Krefeld. Selbsttätige Kammschneidemaschine. 29. September 1920. G. 51 977.

85d. 5. 395 488. Gustav Fuchs, Olbersdorf b. Zittau i. Sa. Gummipfropfen für Flüssigkeitsröhren. 20. November 1921. F. 50 613.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3a. 868 661. Oswald Ungefroren, Leipzig-Plagwitz, Ziegelstraße 12. Gummistrumpf. 28. Februar 1924. U. 7199.

3b. 868 862. Carl Bibl, Chemnitz, Brettgasse 1. Für Damenbekleidungsstücke bestimmter Bund mit Rohgummiringeinlage. 3. März 1924. B. 105 575.

30k. 868 540. Meyerhof & Cie., Akt.-Ges., Kassel. Spritze mit Glaszylinder mit Metallmontur. 13. Februar 1924. M. 79 268.

30k. 868 600. Firma F. L. Fischer, Freiburg i. Br. Spritze zur Durchspülung enger Kanäle. 7. März 1924. F. 47 472.

39a. 868 801. Albert Boecler, Malmö, Schweden; Vertr.: Dr.-Ing. R. Specht, Pat.-Anw., Hamburg. Vorrichtung zur Herstellung nahtloser Gummiwaren nach dem Tauchverfahren. 4. Februar 1921. B. 91 882.

47b. 868 983. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Geräuschloses Zahnrad. 8. März 1924. C. 16 790.

77f. 868 746. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Aufblasbares Gummispielzeug. 23. Februar 1924. C. 16 741.

Marktberichte.

Die Lage des Gummimarktes in England.

Auf Depression folgt Optimismus.

London, 14. April 1924.

Der Londoner Markt, der in der letzten Zeit recht schlecht lag, hat in der vergangenen Woche einen ausgesprochen festeren Ton angenommen. Es wurde gut gekauft; nicht nur im Lande selbst, sondern auch vom Kontinent und Amerika.

Man atmet hier ordentlich auf, denn die ersten drei Monate des Jahres waren scheußlich. Preise waren ganz unerhört gesunken; die höchsten bis jetzt in diesem Jahre erzielten Preise sind 1 sh 2½ d pro Pfund „spot Crepe" und „smoked sheet".

Die statistische Position ist aber jetzt schon besser. Fracht vom Osten her ist erheblich billiger als im gleichen Monat letzten Jahres. Und die Londoner Speicher sind wenigstens um etwa 6000 Tonnen leerer geworden; von 60 000 auf 54 530 Tonnen! Allerdings sind eben wieder 943 Tonnen dazugekommen. Trotzdem ist man, wie gesagt, optimistisch. Teils weil man jetzt endlich so weit ist, zu neuen Verkaufsmethoden überzugehen, die den transatlantischen Einkaufsinteressen mehr entsprechen sollen; vor allem aber, weil die Nachricht aus Amerika große Hoffnungen erweckt, wonach dort ein Gesetz angenommen werden dürfte, das einer kooperativen Einkaufsgesellschaft das Recht gibt, „Rohmaterialien zu kaufen, verkaufen und verwenden, die nicht in den Vereinigten Staaten produziert sind".

Interessant ist auch eine Rede, die der Präsident der United Serdang Company, Mr. Heath, den Aktionären seiner Gesellschaft hielt und in der er ausführte, daß die gegenwärtigen niedrigen Preise bestimmt nicht andauern werden und daß die nahe Zukunft bessere Zeiten für solche Gesellschaften in sich birgt, die in der Lage sind, auf ökonomischer Basis zu produzieren.

Er wies darauf hin, daß die Vereinigten Staaten sechsmal soviel Gummi verbrauchen als im Jahre 1913 und erwähnte dabei die Automobil-Registratur, die im genannten Jahre 1 287 000 betrug und in 1923 die enorme Ziffer von 15 281 000 erreicht hatte und die noch immer weiter anschwillt.

Als einen besonderen Grund der gegenwärtigen niedrigen Preise führte er die unruhige Lage der Reifenproduktion in Amerika an. Aber meinte er, die Zeit sei nicht mehr fern, wo die Amerikaner ihren letzten Vorrat an Reifen auf den Markt geworfen haben werden und dann werde der große Umschwung kommen.

Die bis jetzt vorliegenden Berichte von 1923 geben den Eindruck, als ob durch die Einführung der Stevenson-Idee die Ernte geringer wurde und dadurch naturgemäß der Preis pro Pfund höher. Diese beiden Nachteile wurden aber durch die besseren Verkaufspreise für Gummi, also durch erhöhten Profit, wieder wett gemacht. Als Beispiel mögen die folgenden Ziffern dienen:

	Dez.-Ernte in Pfunden	Erhöhte Kosten pro Pfund in Pennys	Erhöhte Preise pro Pfund in Pennys	Profit 1923 £	Profit 1922 £
Matale	29 725	1,64	3,39	1 182	967
Pataling	78 660	1,11	2,69	16 716	14 136
Sungei Choh	171 461	1,84	5,35	17 022	11 885
Teluk Piah	55 900	3,65	5,08	2 198	1 262

Die Matale Company verteilt wieder einmal keine Dividende; die letzte war 15 Prozent für 1919, aber die Pataling-Aktionäre erhalten wieder 5 Prozent, während die Sungei Choh Company von 8 Prozent auf 9 Prozent gegangen ist und die Teluk Piah-Gesellschaft zum erstenmale nach drei Jahren wieder 5 Prozent verteilt.

Erwähnt muß noch werden, daß das neue Produktionsgesetz, die Einführung der schon erwähnten „Stevenson-Idee", die Sungei Choh Company am meisten treffen dürfte. Diese Gesellschaft hatte ihre Produktion für 1924 mit 470 285 lbs. kalkuliert und die Ernte mit etwas 6½ d pro Pfund fob berechnet. Die neue Vorschrift wird die Ernte aber um etwa 50 000 Pfund reduzieren. Das bedeutet, daß die Produktion wieder auf 422 700 Pfund reduziert bleiben wird, im Gegensatz zu einer Ernte von 480 081 Pfund in 1923, mit einem korrespondierenden Aufschlag im Preise pro Pfund.

Britannicus.

Londoner Wochenbericht.

London, den 16. April 1924.

Das Geschäft hat fast ganz aufgehört, zum Teil infolge des nahenden Osterfestes, zum Teil aber auch, weil die ganze Marktstimmung nur von Hoffnungen und Vermutungen lebt und man sich auf kommende Besserung verläßt. Die Gummiwarenfabrikation lohnt sich nicht genügend. Darum ist ein Bestreben, die Gestehungskosten so viel als möglich herabzusetzen, und manche Firmen stellen ihre ganze Einrichtung nach diesem Gesichtspunkte um. Das wirkt natürlich auf den Markt und führt zu einer Kaufpolitik von der Hand in den Mund. Zudem bedrückt den Markt der Umstand, daß die Leistungsfähigkeit der Fabriken, besonders der amerikanischen, um 25 Prozent größer ist als die Nachfrage. Trotzdem wird immer noch mehr fabriziert, bei starker Konkurrenz der Fabriken untereinander. Man muß die Weiterentwicklung dieser Phase abwarten. In New York galten in dieser Woche sheets greifbar 22¼ Cents. In Singapore blieben die Preise der letzten Woche. In London war der Markt in Pflanzungskautschuk still. Crepe greifbar 1 sh ¼ d bis 1 sh ³/₈ d, Mai 1 sh ³/₈ d bis 1 sh ½ d, Juni 1 sh ³/₈ d bis 1 sh ⁵/₈ d, Juli-September 1 sh ⁵/₈ d bis 1 sh ⁷/₈ d, Oktober-Dezember 1 sh 1 d bis 1 sh 1¼ d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh ¼ d bis 1 sh ³/₈ d, Mai 1 sh ¼ d bis 1 sh ½ d, Juni 1 sh ³/₈ d bis 1 sh ⁵/₈ d, Juli-September 1 sh ⁵/₈ d bis 1 sh ⁷/₈ d, Oktober-Dezember 1 sh 1 d bis 1 sh 1¼ d. Para-Markt still. Hard fine greifbar 11½ d, Mai-Juni ebenso, Juni-Juli 11¾ d. Soft fine greifbar 10½ d, Mai-Juni ebenso, Juni-Juli 10¾ d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen).

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 17. April 1924.

Das Geschäft war in der abgelaufenen Woche im Einklang mit den auswärtigen Märkten sehr still und die Preise erfuhren nur unwesentliche Veränderungen; Standardsorten bleiben knapp und besonders in Standard-Crepe ist prompt greifbare Ware nur in kleinen Mengen erhältlich. Abschlüsse kamen zustande in Standard-Sheets, abfallenden Sheets, Standard-Crepe, sowie dicken und dünnen braunen Crepes. Der Paramarkt ist unverändert. Es notierten in der Berichtswoche:

I. Latex Crepe	12⁷/₈ d	bis 13¹/₈ d
I. Ribbed Smoked Sheets	12¾ d	bis 13¹/₈ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	12¼ d	bis 12⁵/₈ d
Reine braune Crepe	12¼ d	bis 12⁵/₈ d
Etwas borkige braune Crepe	12 d	bis 12¼ d
Dunkle Crepe	11⁷/₈ d	bis 12¹/₈ d
Hard cure fine Para	11¼ d	bis 11½ d
Caucho Ball	10¼ d	bis 10½ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 6 d	bis 3 sh 9 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 11 d	bis 3 sh 2 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9½ d	bis 10 d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 17. April 1924.

Diese Woche hat sich in der Hauptsache gekennzeichnet durch Mangel an Angebot und starke Kauflust zur Eindeckung für April-Lieferung crepe. Der Umsatz blieb gering und die Höchstpreise waren 68½ Cents für crepe loko, 70 April, 69½ Juli-September. Es folgte eine mäßige Reaktion und der Schluß ist ruhig wie folgt: Hevea Crepe —,68 fl., Sheets —,66 fl., loko; Hevea Crepe —,69½ fl., Sheets —,67 fl., April-Juni; Hevea Crepe —,70 fl., Sheets —,68½ fl., Juli-September; Hevea Crepe —,71 fl., Sheets —,69½ fl., Oktober-Dezember.

Joosten & Janssen.

Nr. 9 Berlin, den 25. April 1924 XXIV. (XXXVIII.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Die Verbuchung von Geschäftsvorfällen in ausländischer Währung.

Die Schwankungen der Devisenkurse der Länder mit Goldwährung waren vor dem Kriege nur sehr geringfügig, weil es bei Erreichung der Goldpunkte vorteilhafter wurde, zum Ausgleich der Zahlungen Gold zu versenden; der englische „Economist" gibt diese für London und Berlin mit 20,52 und 20,33 an, bei einem Pariwerte von 20,43.

Für die Verbuchung der Geschäftsvorgänge in fremder Währung war daher der Umrechnungskurs fast ausnahmslos beständig, es sei denn, daß man ausländische Zahlungsmittel an der Börse verkaufte, wobei die Buchung einer Kursdifferenz erforderlich wurde.

Heute ist es nun so, daß jeder Vorgang, der sich in fremder Valuta abspielt, zu einem täglich veränderten Kurs umzurechnen ist, wodurch jedesmal Differenzen entstehen, die zu einer Belastung der Buchhaltung führen. Wie bringt man nun am vorteilhaftesten diese Geschäfte in den Büchern zum Ausdruck?

Zu unserer Verfügung stehen verschiedene Wege.

a) Jeder Vorgang wird sofort zum Kurse des Vortages in Goldmark umgerechnet. Die Verbuchung eines Kursunterschiedes geschieht ebenfalls sofort bei der Entstehung. Alle Konten werden also rein geführt. In diesem Fall ist zwar die Uebersichtlichkeit gewährt, der aber ein verhältnismäßig großer Zeitaufwand gegenübersteht.

b) Jeder Geschäftsvorfall wird wie oben sofort gebucht. Die Kursdifferenzen werden zunächst unberücksichtigt gelassen. Beim Abschluß ist der Saldo der Konten, auf denen Vorgänge in fremder Währung gebucht werden (Außenstände, Schulden, Wechsel, Akzepte), in dieser Währung festzustellen und zum Bilanzkurse umzurechnen. Der Unterschied dieser Summe mit dem Mark-Saldo des betreffenden Kontos ist als Kursdifferenz auszugleichen.

Hier ist das Verhältnis umgekehrt wie im vorher Gesagten: Zeitersparnis, jedoch Unübersichtlichkeit der Marksummen.

c) Um die Kursdifferenzen bei den ausgehenden Fakturen auszuschalten, werden diese ohne Umrechnung nur in der entsprechenden Währung in ein Nebenbuch eingetragen:

Valuten-Verkaufsbuch

Tag	Name, Ort	fl.	£	frs.	Kc.	n. Kr.	

Der Uebertrag hieraus erfolgt in das ebenfalls als Nebenbuch geführte Valuten-Kontokorrent, aber wiederum nur in der betreffenden Währung. Werden Rechnungen der Kunden bezahlt, so würde die Buchung im Memorial etwa lauten:

Scheck-Konto
an Waren-Konto: N. N. für Scheck 500,— fl., 800,— M.

Hieraus wird die Valutensumme ins Valuten-Kontokorrent übertragen, wodurch die Faktura wahrscheinlich ausgeglichen sein wird. Das Waren-Konto wird also erst bei Eingang der Zahlung für die hergegebene Ware erkannt. Am Abschlußtage werden die im Valuten-Kontokorrent sich ergebenden Salden zum Bilanzkurse umgerechnet und durch die Uebergangsbuchung:

Debitoren
an Waren Saldo der Kontokorrente

in die Buchhaltung übernommen, um nach der Bilanzaufstellung durch Umstellung der Buchung wieder ausgeglichen zu werden.

Die Verbuchung nach diesen Angaben steht zunächst in Widerspruch mit der Verordnung über Buchführung auf wertbeständiger Grundlage. Der § 3 Abs. 2 derselben sagt nämlich: Sämtliche Geschäftsvorfälle müssen jeweils unverzüglich in die Bücher eingetragen sein. Die Umrechnung hat unverzüglich bei der Buchung zu erfolgen. Der Umrechnung ist der zur Zeit des gebuchten Vorgangs maßgebende Mittelkurs zugrunde zu legen, der ..... errechnet wird.

Nun ist für den Erfolg in der Buchhaltung maßgebend nicht der täglich sich verändernde Wert unserer Forderung, sondern erst der Wert der eingehenden Zahlung. Auch wenn wir bei Versendung der Ware den Empfänger mit dem in Goldmark umgerechneten Betrag der fremden Währung belasten, so müssen wir bei Eingang der Zahlung den nun erhaltenen Goldmarkwert einsetzen und das Konto des Schuldners durch Verbuchung des Kursunterschiedes ausgleichen. Der zu verrechnende Betrag wird daher in Goldmark stets derselbe sein, einerlei, ob wir den Vorfall bei Ausschreibung der Faktura oder beim Eingang der Zahlung als eingetreten ansehen und dementsprechend in den Büchern zum Ausdruck bringen. Da jedoch der Zweck der gesetzlichen Vorschrift auch in dieser Form erfüllt wird, liegt kein Grund vor, ihre Anwendung auszuschließen. Kommt für die Verbuchung der eingehenden (Kreditoren) Rechnungen nur ein Konto (Rohmaterial oder Waren) in Betracht, so läßt sich dieselbe Buchungsform unter entsprechender Aenderung auch hier anwenden.

Geben wir Akzepte in fremder Währung, so könnten wir, gemäß der zuletzt gemachten Ausführungen, den Empfänger in dieser Währung belasten und die Verbuchung erst bei Zahlung des Wechsels vornehmen. Es wären nur bei einem stattfindenden Abschluß die laufenden Akzepte in Goldmark umzurechnen und unter Belastung des entsprechenden Gegenkontos in die Bilanz einzusetzen. Jedoch scheint dieser Weg weniger geeignet, weil wir für die Ware, die wir mit dem Akzept bezahlten, einen internen Verrechnungspreis für die Betriebsrechnung und Kalkulation gebrauchen. Es ist daher wohl zweckmäßiger, bei der Verbuchung dieser sowie anderer komplizierter Vorgänge (Vorauszahlungen, engl. Reparationsabgabe), wie unter a oder b gesagt, zu verfahren.

Wir werden demnächst wahrscheinlich ein neues Zahlungsmittel erhalten: die Pfundnote der Goldkreditbank. Die Verbuchung dieser Geldsorte hätte wie die aller anderen ausländischen Banknoten in einem besonderen Kassenbuch, das zwei Spalten auf jeder Seite aufweist, zu erfolgen. In die erste Rubrik wäre der £-Betrag, in die zweite der umgerechnete Goldmarkbetrag einzustellen. Beim monatlichen Abschluß würde der Saldo in £ zum Kurse des betreffenden Tages einzusetzen und der sich gegenüber dem Marksaldo ergebende Unterschied auf Kursdifferenzenkonto zu übernehmen sein.

Wenn in diesen Ausführungen die Umrechnung in Goldmark gedacht war, so ist natürlich bei Anwendung einer der anderen gesetzlich zugelassenen Währungen die Buchungstechnik die gleiche, weil ja die Goldmark nur eine Rechnungswährung darstellt, die auf dem Dollar aufgebaut ist.

Eine ideale Lösung der Frage der Verbuchung verschiedener Währungen bei veränderlichen Kursen wäre nur die vollkommene Trennung in eine für jede Währung besonders geführte Buchhaltung, was aber praktisch nur im Bankbetriebe möglich erscheint. Es muß daher jedem Kaufmann selbst überlassen bleiben, die für seine Verhältnisse vorteilhafteste Form auszuwählen.

Reinhard Althanns.

Amerikanische Zolltarifentscheidung über Celluloidspielwaren.

Die amerikanische Zollbehörde hat folgende wichtige Entscheidung mit Bezug auf Klassifizierung und Zollsatz getroffen:

Celluloid-Spielwaren (Celluloids Toys). Abgeschätzt auf 70 Prozent nach § 1414 als Spielwaren. Entscheidung der Zollbehörde auf 60 Prozent nach § 31. (Verbindungen von Pyroxylin, von anderen Celluloseestern oder -Aethern oder von Cellulose, unter welchem Namen auch bekannt, in Blöcken, Platten, Stäben, Röhren oder anderen Formen: zu ganz oder teilweise fertigen Gegenständen verarbeitet, bei denen eine der vorstehenden Verbindungen dem Werte nach den Hauptbestandteil bildet).

Einfache Verfahren zur Prüfung von Celluloid auf Qualität.

Man kann frischer Celluloidmasse nicht ansehen, ob bei ihrer Fabrikation die notwendige Sorgfalt beobachtet wurde. Ebenfalls ist es für den Celluloidartikelfabrikanten erwünscht, Anhaltspunkte für die Qualität der bezogenen Celluloidmassen zu erlangen. Folgendes einfaches Prüfungsverfahren gibt Aufschluß über diese Frage und liefert gleichzeitig Vergleichswerte. Proben der Celluloidmassen werden in weiten Reagenzgläsern, die leicht verschlossen sind, in ein Oelbad eingehängt, welches ein genaues Thermometer enthält. Man erhitzt das Oelbad allmählich und beobachtet dessen Temperatur, wenn Verpuffung der Celluloidproben in den Reagenzgläsern eintritt. Minderwertiges Celluloid zersetzt sich schon bei unter 100°, gutes Celluloid bläht sich erst bei Temperaturen über 100° auf.

Noch einfacher ist folgende Methode: Man durchlocht die Celluloidproben oben, zieht Fäden hindurch und hängt sie auf einem Stab hintereinander auf. Nun taucht man die Proben etwa 5 Minuten lang in kochendes Wasser, welches sich in einem Gefäß befindet. Die Proben dürfen nicht mit den Wandungen und dem Boden des Gefäßes in Berührung kommen. Zeigt das Celluloid bei dieser Prüfung keine Veränderung, so dürfte es als normal betrachtet werden und läßt sich gut verarbeiten. Natürlich sind diese Prüfungen nur soweit maßgebend, als dadurch gewisse Anhalte für die Qualität der Celluloidmassen in technischer Beziehung erlangt werden können.

Fragekasten.

Celluloid in der Kunstlederfabrikation.

Anfrage: Findet Celluloid in der Kunstlederfabrikation Verwendung?

Antwort: Man verwendete früher Celluloidpaste zum Ueberziehen von Geweben, Filzen, Papieren und preßte, oder durchtränkte diese Stoffe mit Celluloidlösung und kalanderte, um lederartige Produkte herzustellen. Derartiges Kunstleder zeigte den Uebelstand, daß sich der Celluloidüberzug bald ablöste, besonders wenn Feuchtigkeit einwirkte. Besser erwies sich in Alkohol gequollene Celluloidmasse. Man läßt Celluloidabfall im geschlossenen Eisenzylinder in Spiritus von 94 Prozent unter Zusatz von Rizinusöl aufquellen, trägt die Masse in Sondervorrichtung auf die Gewebe auf, trocknet schnell in Heizkammern oder in geheizter Kupfertrommel unter Absaugen der Alkoholdämpfe, kalandert heiß durch Glattwalze

Beachten Sie die Bezugsquellen-Anfragen in jeder Nummer!

und dann noch durch gekerbte Metallwalze, um Ledernarben zu erzielen. Jetzt wird Celluloid zur Fabrikation von Kunstleder nicht mehr verwendet.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Norddeutsche Kamm- und Celluloid-Waren-Fabrik Redlich & Co. Die Gesamtprokura des Herrn Reinhard Soff ist erloschen. Die Gesamtprokura von Fräulein Erna Sauerbrey, Berlin-Hohenschönhausen, ist in eine Einzelprokura umgewandelt worden.

Merseburg. Germania-Werk, Spezialfabrik für Celluloidierung, G. m. b. H. Herr Kaufmann Eduard Lenneberg in Berlin-Schöneberg ist nicht mehr Geschäftsführer.

Nürnberg. Bayerische Celluloidwarenfabrik vorm. Albert Wacker A.-G., Nürnberg. Die Nachfrage nach den Erzeugnissen der Gesellschaft, die ihren Reingewinn von 72 818 Bill. M auf neue Rechnung vorzutragen beabsichtigt, war in den ersten Monaten des neuen Geschäftsjahres rege. Ein Urteil über die Weiterentwicklung läßt sich bei den gegenwärtigen Verhältnissen nicht fällen.

Rudolstadt. Celluloid-Haarschmuck-Industrie G. m. b. H. Die Firma ist geändert in Celluloidwaren-Fabrik E. Landry & Co., G. m. b. H.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bayreuth-St. Georgen. Franz Dobler, Celluloidfabrik, Bayreuth-St. Georgen. Inhaber ist Herr Franz Dobler, Fabrikant in Bayreuth. Fabrikmäßige Herstellung und Vertrieb von Rohcelluloid. Geschäftsräume: Seestr. 20.

Friedrichshagen b. Berlin. Paul Münch, Kunsthornwarenfabrik. Inhaber ist Herr Kaufmann Paul Münch, Friedrichshagen.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Die Aufwertung. Die Vorschriften der dritten Steuernotverordnung vom 14. Februar 1924 über die Aufwertung von Geldforderungen. Erläutert von Dr. Franz Schlegelberger, Geheimer Regierungsrat. Preis 3 Mark. Verlag von Franz Vahlen in Berlin W 9, Linkstraße 16.

Die Frage der Aufwertung alter Geldforderungen drohte die Schicksalsfrage des deutschen Volkes zu werden. Ihre Lösung bringen Artikel I und II der dritten Steuernotverordnung. Alle Kreise des Volkes und der Wirtschaft müssen sich mit dem Inhalt der Regelung vertraut machen. Die außerordentlich verwickelten Bestimmungen bedürfen eingehender Erläuterung. Die Ausgabe des als hervorragender Sachkenner allgemein anerkannten Verfassers wird um so mehr begrüßt werden, als er die Entstehung der Vorschriften in allen Phasen der Entwicklung aus nächster Nähe miterlebt hat und deshalb wie kaum ein anderer mit den Zielen und der genauen Bedeutung aller Einzelheiten vertraut ist. (flp)

Verordnung über Goldbilanzen vom 28. Dezember 1923 mit den Durchführungsverordnungen vom 5. Februar und 28. März 1924. Textausgabe mit einer ausführlichen Einleitung von Dr. Franz Schlegelberger, Geheimer Regierungsrat. Zweite vermehrte Auflage. Preis 2,40 M. Verlag von Franz Vahlen in Berlin W 9, Linkstraße 16.

Die umfangreichen und in alle Lebensbeziehungen tief einschneidenden Durchführungsbestimmungen bestätigen, daß die Bedeutung der am 30. Dezember in Kraft getretenen Goldbilanzverordnung nicht hoch genug eingeschätzt werden kann. Sie ist das neue Grundgesetz der Wirtschaft. Alle Zweige des werktätigen Lebens müssen sich unverzüglich mit ihr vertraut machen. Das gilt namentlich für Kaufleute aller Art, Aktiengesellschaften, Gesellschaften mit beschränkter Haftung, Rechtsanwälte, Notare, Steuerberater, Vermögensverwalter, Gerichte und Verwaltungsbehörden. Die soeben erschienene zweite Auflage der weitverbreiteten und allgemein anerkannten Textausgabe wird freudig begrüßt werden. Die systematische Einführung des hervorragenden Sachkenners gibt in leicht verständlicher Form einen genauen Ueberblick über das ungemein schwierige Gesetzgebungswerk und ist für jedermann als unentbehrlich zu bezeichnen. (flp)

Deutschlands Wirtschaft, Währung und Finanzen. Im Auftrage der Reichsregierung den von der Reparationskommission eingesetzten Sachverständigen-Ausschüssen übergeben. Zentral-Verlag G. m. b. H., Berlin W 35. 1924. Preis 2,50 M.

Die reichhaltige wirtschaftsstatistische Uebersicht zur Beurteilung der Lage Deutschlands bringt eingehende Vergleiche aus allen Zweigen der Wirtschaft und benutzt hierbei sonst wenig zugängliche und auch neueste Erhebungen des letzten Jahres. Sie bringt für Deutschlands Landwirtschaft und Ernährung, die Erwerbs- und Wirtschaftsgesellschaften, den auswärtigen Handel, das Geld- und Kreditwesen, die Be-

wegung der Preise, das Finanz- und Schuldenwesen, die authentischen Ziffern, und zwar durch Umrechnung über den Index auf Einheiten von gleicher Kaufkraft zurückgeführt. Der erläuternde Text zieht in klarer Linie die Trennungsstriche zwischen Deutschlands Volkswirtschaft vor und nach dem Kriege, würdigt die Stabilisierungsversuche und beweist, wie die Wirtschaftsbeziehungen zwischen dem besetzten und unbesetzten Gebiet eine so abhängige Verflochtenheit darstellen, daß die Wiederherstellung der deutschen Wirtschaftseinheit die Vorbedingung jeder endgültigen Stabilisierung ist. Auch die Währungsfrage wird dargelegt, unterstützt durch die Vorweisung der deutschen Maßnahmen.

Die G. m. b. H. & Co., Kommanditgesellschaft. Ihr Anwendungsgebiet und ihre Errichtung. Gemeinverständlich dargestellt von Dr. jur. O. Heintzeler. Muth'sche Verlagsbuchhandlung, Stuttgart 1923. 1,— M.

In leichtverständlicher und anschaulicher Weise gibt die vorliegende Schrift eine treffliche Unterrichtung über das Anwendungsgebiet und die rechtlichen Verhältnisse sowie eine sehr brauchbare Anleitung für die Maßnahmen, die bei der Umwandlung oder der Errichtung eines Unternehmens in die Gesellschaftsform einer G. m. b. H. & Co., Kommanditgesellschaft, zu treffen sind. Ausführungen über die Besteuerung, sowie Beispiele eines Gesellschaftsvertrages und eine Anmeldung zum Handelsregister werden den Benützern des Buches gute Dienste leisten. Es darf daher allen Industrie-, Handels- und Bankkreisen zur schnellen und sachkundigen Unterrichtung bestens empfohlen werden. (flp)

Die Goldwertrechnung als gesetzgeberische Maßnahme gegen die Wirkungen des Währungsverfalls im Privatrecht von Dr. rer. pol. Reinh. Wolff. Verlag G. Stilke, Berlin, 1923.

Neben der kritischen Betrachtung der bekannten Gesetzesvorschläge zur Beseitigung der Wertmesserfunktion der Mark von Zeiler und Mügel und einem denselben Gegenstand betreffenden Vorschlag vom Verfasser, werden in dem kurzgefaßten Buch vor allem auch die Vorschläge hinsichtlich der durch die Geldentwertung reformbedürftig gewordenen Bestimmungen über die kaufmännischen Bilanzen gegeben. Dabei wird nicht nur die rechtliche Seite dieser Vorschläge, sondern auch ihre wirtschaftliche und soziale Tragweite erörtert. Insofern ist das Buch für jedermann verständlich und wertvoll.

Nachtrag zum Steuerführer 1924. Die wichtigsten Steuerbestimmungen der Monate Februar und März 1924. Von Dr. Otto Model, Regierungsrat, Vorsteher des Finanzamtes Mühlhausen i. Thür. Preis 75 Pfennig. Verlag von Franz Vahlen in Berlin W 9, Linkstr. 16.

Zum Steuerführer 1924 (Eine Uebersicht über das geltende Reichssteuerrecht nach dem Stande am 1. Februar 1924) ist soeben ein Nachtrag erschienen, der die wichtigsten Steuerbestimmungen für die Monate Februar und März 1924 kurz zusammenstellt und somit eine wichtige Ergänzung des Steuerführers bildet. Außer den Durchführungsbestimmungen zur Einkommen- und Körperschaftssteuer ist die dritte Steuernotverordnung (Aufwertung, Obligationssteuer usw.) besprochen und eine zusammenhängende Darstellung der Vermögensbesteuerung gegeben. So wird der Nachtrag nicht nur ein wertvoller Führer durch das gesamte Reichssteuerrecht sein, sondern zugleich die bevorstehende Abgabe der Vermögenssteuererklärung erleichtern.

Die Verordnung über die Arbeitszeit vom 21. Dezember 1923. Ausführlich erläutert und mit einem Sachverzeichnis versehen von Dr. jur. G. Erdmann. Preis 1,50 Goldmark. Otto Elsner Verlagsgesellschaft m. b. H., Berlin S 42.

Der Kommentar bringt eine eingehende Erläuterung der Bestimmungen der Verordnung und alles dessen, was bei der Durchführung des Gesetzes sowohl für die Verbände wie für den einzelnen Betrieb zu wissen notwendig ist. Die zahlreichen rechtlichen Zweifelsfragen, die anläßlich der früher geltenden gesetzlichen Regelung in der Arbeitszeitfrage aufgetaucht sind, ebenso die Zweifelsfragen, die anläßlich der neuen Verordnung in der kurzen Zeit ihrer Anwendungspraxis entstanden sind, sind in diesem Kommentar eingehend besprochen und geklärt, so daß der Kommentar allen in der Praxis auftauchenden Zweifeln gerecht werden dürfte und zugleich Richtlinie für die praktische Durchführung der Verordnung ist. (flp)

Reichs-Patente.

Erteilungen.

Klasse

39a. 14. 395 083. Cellon-Werke, Dr. Arthur Eichengrün, Charlottenburg. Verfahren zur Herstellung von Formstücken aus Acetylcellulose; Zus. z. Pat. 393 873. 26. Januar 1919. C. 27 803.

39a. 19. 395 084. Cellon-Werke, Dr. Arthur Eichengrün, Charlottenburg. Verfahren zur Herstellung von Formstücken aus Acetylcellulose; Zus. z. Pat. 393 873. 31. Januar 1919. C. 27 804.

39a. 19. 395 104. Cellon-Werke, Dr. Arthur Eichengrün, Charlottenburg. Vorrichtung zur Herstellung von Formstücken aus Acteylcellulose; Zus. z. Pat. 393 873. 26. Januar 1919. C. 27 802.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

34f. 868 233. Fa. Oskar Schenck, Pforzheim. Vase o. dgl. aus gebeiztem oder gefärbtem Celluloid. 1. Februar 1924. Sch. 79 094.

34f. 868 234. Fa. Oskar Schenck, Pforzheim. Vase o. dgl. aus durchscheinendem Celluloid. 1. Februar 1924. Sch. 79 095.

34 l. 868 295. Schlesische Celluloidwaren-Fabrik Keindorf & Vollmar, Hermsdorf städtisch b. Liebau i. Schl. Celluloidständer für Taschenuhren. 1. März 1924. Sch. 79 372.

39a. 869 058. Fritz Claußner, Nürnberg, Fürther Straße 322. Maschine zum Einfräsen oder Einhobeln von vertieften Verzierungsnuten. 3. März 1924. C. 16 766.

77f. 869 053. Celluloidwarenfabrik Dr. P. Hunaeus, Hannover-Linden. Vogelkörper mit Pfeifeinrichtung. 1. März 1924. C. 16 772.

Heft 31 | Berlin, den 2. Mai 1924. | 38. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS vierteljährl. G.-M. 4, bei Postbezug monatl. G.-M. 1,40. Oesterreich u. Ausland besondere Vereinbarung. Erscheint wöchentlich Freitags.

Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.

Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Goldmark 0,10. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwaren-Fabriken.

Die Preiskonvention gab durch Rundschreiben vom 24. April bekannt, daß sie ihre bisherigen Preise, nämlich die Preise der Goldmarkpreisliste März 1924, zu erhöhen gezwungen ist und zwar nahtlose Gummiwaren um 25 Prozent, Patent-Gummiwaren, mineralisierte und Hartgummiwaren um 20 Prozent, für Katheter, Sonden, Bougies usw. gelten die Preise der Goldmarkpreisliste Januar 1924 unter Fortfall der kürzlich bekanntgegebenen Sonderrabatte. Die Preise für konfektionierte Artikel werden ohne Herausgabe neuer Preislisten um 20 Prozent erhöht. Diese Aufschläge traten mit Sonntag, den 27. April 1924 in Kraft. Auf diese Preise kann den Grossisten ein Rabatt bis zu 40 Prozent gewährt werden. Rabatte für Warenhäuser usw. bleiben in alter Höhe bestehen. Der Rabatt für Detaillisten beträgt auch weiterhin 20 Prozent, für Vorzugsdetaillisten 25 Prozent mit Ausnahme von Aufträgen für Sauger und Präservativs, auf die Detaillisten bis zu 20 Proz. und 10 Prozent, Vorzugsdetaillisten bis 25 Prozent und 10 Proz. Rabatt erhalten können. Für Sauger, Präservativs und Patentgummigebläse darf bei Erteilung eines festen Mindestauftrages für sofortige Lieferung für das deutsche Geschäft ein Sonderrabatt von 10 Prozent gewährt werden, wenn der Auftrag mindestens beträgt: für Sauger (Saugerartikel einschl. Beißringe) 10 000 Stück, Präservativs (sortiert) 50 Gros, Patentgummigebläse 1000 Stück. Für Exportaufträge ist dem liefernden Mitglied gegenüber ein neuer Exportrevers zu unterschreiben.

Englische Gummireifen-Fabrikanten für Erhebung eines Einfuhrzolles auf ausländische Gummireifen.

Die Aktionäre der „Belgrave Standard Dyres“, Ltd., protestierten auf ihrer letzten Halbjahresversammlung dagegen, die Reifenproduktion unter den gegenwärtigen unbilligen Verhältnissen fortzusetzen. Wenn, so berichtet „India Rubber Journal“ vom 12. April 1924, den Gummireifen nicht dieselbe Importbehandlung zu teil werde, wie den anderen Autozubehörteilen, dann müßten die Fabrikanten gezwungenermaßen die Arbeit einstellen. Der Vorsitzende, Mr. Greenwood, betonte nach Annahme einer in diesem Sinne abgefaßten Resolution noch besonders, daß die englischen Reifenfabrikanten allein durch die Konkurrenz ausländischer Fabrikate infolge der Valutaverhältnisse bestimmter Länder und des Fehlens eines Einfuhrzolles auf Gummireifen ungerechtfertigt in Nachteil gebracht würden. Eine Abschrift der Resolution soll dem Finanzminister zugestellt werden.

Englische Reparationsabgabe.

Die Abteilung Friedensvertrag-Abrechnungsstelle des Reichskommissariats für Reparationslieferungen, Berlin W 9, Potsdamerstr. 10/11, glaubt aus der verhältnismäßig geringen Anzahl der bisher bei ihr vorgelegten englischen Gutscheine über die seit 26. Februar 1924 von den englischen Zollämtern erhobene 5prozentige Abgabe auf deutsche Einfuhrwaren den Schluß ziehen zu müssen, daß die deutschen Exporteure die ihnen von ihren englischen Käufern eingesandten Zollquittungen nicht mit der bisher allgemein üblichen Beschleunigung weiterleiten. Sie weist deshalb die beteiligten Kreise darauf hin, daß die ungesäumte Einreichung der englischen Gutscheine sowohl im Interesse der Exporteure wie in demjenigen der Verwaltung liegt. Wenn gegenwärtig auch nach Maßgabe der Verordnung vom 3. März 1924 („Reichsanzeiger“ Nr. 53) lediglich eine zinslose Kontierung des Goldmarkbetrages der Reparationsabgabe erfolgt, so darf doch mit dem Erlaß einer die Auskehrung der so entstandenen Guthaben regelnden Verordnung in absehbarer Zeit gerechnet werden. Würde die Einreichung der Gutscheine aber bis nach der Bekanntgabe der Verordnung über ihre Einlösung hinausgeschoben werden, so wäre eine die ordnungsmäßige und den berechtigten Wünschen der Exporteure gerecht werdende schnelle Aufräumung der Konten völlig unmöglich. Die Friedensvertrag-Abrechnungsstelle bittet deshalb dringend um baldigste Vorlage der bereits im Besitz deutscher Exporteure befindlichen englischen Zollquittungen; sie beabsichtigt, den Stand der einzelnen Konten den Kontoinhabern in angemessenen Zeitabständen, etwa monatlich, bekanntzugeben.

Das Sachverständigen-Gutachten.

Bald währt der Kriegszustand in Europa 10 Jahre — Verzeihung, wurde nicht im Jahre 1919 Frieden geschlossen und damit das Weltringen beendigt? Ein Vertrag wurde in der Tat im Jahre 1919 geschlossen, unter Zwang geschlossen, und damit der blutige Krieg und der Weltkrieg beendigt. Aber — und das ist das Entscheidende — der Krieg, der 1914 begonnen hatte und der vorbereitet war mit dem Ziele der Niederwerfung Deutschlands ungewöhnlich schnell entfalteter wirtschaftlicher und politischer Macht, dieser Krieg wurde 1919 nicht beendet, vielmehr lediglich in andere Bahnen geleitet. Die führenden Politiker Frankreichs haben niemals das Ziel ihres Krieges aus den Augen verloren. Als der Vertrag von Versailles es Frankreich infolge des Widerstandes von England und Amerika nicht ermöglichte, ihre weitgehenden Kriegsziele, die Einbeziehung des Rheinlandes in das französische Souveränitätsgebiet mit dem Rhein als östliche Grenze, sofort zu verwirklichen, da war Frankreichs ganzes Sinnen darauf gerichtet, einen Friedensvertrag zustande zu bringen, der ihm zum Instrument des neuen Kampfes, des unblutigen Krieges um das alte Ziel wurde. Und dies ist Frankreich glänzend gelungen. Es hat sich im Laufe der dem Vertragsabschluß folgenden „Friedensjahre" gezeigt, daß Frankreich seine Politik mit großer Zielsicherheit fortsetzte und zwar immer im Namen des Versailler Vertrages, immer als Wahrerin und Hüterin des heiligen Friedens, als Beschützerin der durch den Vertrag sanktionierten Gerechtigkeit.

Wer in dem Vorgehen Frankreichs kein System sieht, wer darin keine Ziele erkennt, muß blind sein. Trotz aller entgegenstehenden Behauptungen und Dementis — das Ziel dieses Vorgehens, das Ziel der französischen Politik ist der dauernde Besitz des Rheins. Und dieses Ziel mit der auf dessen Erreichung gerichteten Politik war bisher immer das stärkste und letzten Endes einzige Hindernis einer Verständigung und vernünftigen Regelung des Reparationsproblems. Dieses Ziel, das immer und ewig Frankreichs Denken und Handeln bestimmte, war der wirkliche Grund für die dauernde Ablehnung der seit Jahren aufgestellten Forderung Deutschlands, das Reparationsproblem aus der Sphäre der Politik herauszuheben, einem internationalen Sachverständigenkomitee zu unterbreiten und dessen Spruch bestimmend sein zu lassen für die Lasten, die Deutschland zur Befreiung von den Fesseln des Vertrages von Versailles zu tragen habe.

Es ist bezeichnend, daß das nunmehr vorliegende Sachverständigengutachten gegen den Willen Frankreichs, insbesondere gegen den Willen Poincarés, zustande gekommen ist. Deutschland hat damit in der Welt gegen Poincaré einen Sieg davongetragen; denn die Welt hat seiner These Recht gegeben und nicht der der französischen Regierung. Mit dem Vorliegen des Sachverständigen-Gutachtens allein sind wir aber noch nicht vorwärts gekommen. Das Gutachten muß angenommen und muß durchgeführt werden. Was besagt dies?

Das Sachverständigen-Gutachten hatte die Aufgabe, die Mittel anzugeben, die geeignet wären, den deutschen Reichshaushalt ins Gleichgewicht zu bringen und die Maßregeln zu bestimmen, deren Ergreifung eine dauernde Stabilisierung der deutschen Währung zur Folge haben könnte. Diese Aufgabe hat das Gutachten in toto gelöst, also sowohl nach der politischen als auch nach der wirtschaftlichen Seite. Das Wesentliche bei der vorgelegten Lösung ist aber, daß die eine Seite, die wirtschaftliche, in allen Einzelheiten klar umrissen hingestellt wird, während sich die andere auf die Wiedergabe der kürzesten Form einer Formulierung für die als notwendig erachteten politischen Voraussetzungen beschränkt. Die politischen Fragen wurden nur insoweit berührt, als erforderlich war, um mit den wirtschaftlichen überhaupt zu Rande zu kommen. Die Sachverständigen waren im Laufe ihrer Studien zu der Ueberzeugung gekommen, daß es keine Mittel und Maßnahmen zur Balanzierung des Reichsbudgets und dauernden Stabilisierung der Währung gäbe, solange das Reich nicht Herr sei seines Gebiets, und zwar aller Teile des Reichsgebiets. In dieser Erkenntnis, und um nicht zu rein negativen Resultaten zu gelangen, gingen daher die Sachverständigen bei ihren weiteren Untersuchungen einfach von der Tatsache aus, die Reichsregierung sei Herr des gesamten Gebietes. Diese Voraussetzung ist an mehreren Stellen des Gutachtens klar formuliert. Gleich am Anfang heißt es, die Wiederherstellung der steuerlichen und wirtschaftlichen Einheit des gesamten Reichsgebietes sei die Voraussetzung für den ganzen Plan; die Verantwortung für diesen könne nur getragen werden, wenn die Wiederherstellung dieser Einheit Tatsache sei und außerdem auch sehr schnell Tatsache werde. Und am Schluß betont das Gutachten nochmals, daß der Plan ein Ganzes und durchführbar nur dann sei, wenn Deutschland seine volle wirtschaftliche Souveränität zurückerhalte. Was aber die Sachverständigen unter der Wiederherstellung der steuerlichen und wirtschaftlichen Einheit, unter der Wiederherstellung der wirtschaftlichen Souveränität verstehen oder verstanden wissen wollen, das ist in dem Gutachten an keiner Stelle ausgeführt. Während also die wirtschaftlichen Fragen in allen Einzelheiten geregelt sind: Festlegung der Jahreszahlungen, ihre Aufbringung, Einbringung, Uebertragung an das Ausland und die Kontrollen, fehlt bei den politischen Fragen jede Einzelregelung. Das Gutachten begnügt sich mit der angeführten ganz allgemein gehaltenen Formulierung.

Und hier liegt der Kern der Schwierigkeiten, die die Zukunft bringen wird. Es ist sofort klar, daß selbst eine von allen Teilen vorbehaltlos gehaltene Annahme des Gutachtens diese Schwierigkeiten nicht beseitigt. Denn die Schwierigkeiten entstehen daraus, daß die Voraussetzung des Planes: Wiederherstellung der wirtschaftlichen Souveränität Deutschlands in dem Gutachten nicht konkretisiert ist. Was ist darunter zu verstehen? Es ist wohl selbstverständlich, daß Deutschland darunter in erster Linie verstehen muß die Beseitigung all der Hemmungen, die als Folge der Ruhrbesetzung und mit dieser eingerichtet worden sind. Also gehört hierher auch die Räumung der Ruhr. Weiter gehört hierher die Wiederherstellung der Verwaltungshoheit in den besetzten Gebieten, die Beseitigung der Regiebahnen, die Regelung der Besatzung, die Rückkehr der Ausgewiesenen und Gefangenen. Nur wenn all diesen Forderungen, die in diesem Umfange die politischen Voraussetzungen des Sachverständigen-Gutachtens nach unserer Meinung sind, nachgegeben wird, wenn diese Forderungen erfüllt sind, wird Deutschland die wirtschaftliche und finanzielle Bewegungsfreiheit haben, die notwendig ist, um zu einer wirtschaftlichen Prosperität zu gelangen, auf Grund deren die geforderten Leistungen möglich sind. Die Frage ist, wird Frankreich hier der gleichen Meinung sein wie Deutschland? Selbstverständlich wird es anderer Meinung sein! Das ist an sich noch nicht bedenklich. Zwei Vertragsparteien sind zumeist nicht einer Meinung, und ein schließlicher Vertrag bildet sodann ein Kompromiß. Liegen nun in unserem Falle die Dinge so, daß in den im Sachverständigen-Gutachten offen gelassenen politischen Fragen ein Kompromiß zwischen Deutschland und Frankreich möglich ist? Vergegenwärtigen wir uns zu diesem Zweck das eingangs Gesagte: Frankreichs politisches Ziel war in den fast 5 Jahren seit Abschluß des Vertrages von Versailles bis zur Gegenwart die Grenze am Rhein. Daraus folgt nun zwar noch nicht, daß eine Verständigung völlig ausgeschlossen ist, wohl aber ist daraus zu folgern, daß, falls Frankreich nicht entweder freiwillig oder aber sei es durch die Welt oder die Verhältnisse im eigenen Lande gezwungen von diesem seinem politischen Ziel abgeht, eine Verständigung niemals möglich sein wird.

Wie sind nun die Aussichten für eine Verständigung? Diese Frage muß von zwei Seiten aus betrachtet werden, wie bereits oben angedeutet worden ist. Die französische Regierung kann durch die politischen und vor allem wirtschaftlichen Verhältnisse im eigenen Lande zur Abkehr von ihrem politischen Ziel der Rheingrenze gebracht werden, Frankreich kann aber auch einem außenpolitischen Druck nachgeben müssen, der es zur Einsicht und Selbstbeschränkung zwingt.

Zur Beurteilung der Frage, inwieweit eventuell außenpolitischer Druck für eine verständige Haltung Frankreichs in Betracht kommt, ist von großer Wichtigkeit, daß die Vereinigten Staaten von Amerika, wenn auch nicht offiziell und unmittelbar, so doch ganz entscheidend an dem Zustandekommen des Gutachtens beteiligt gewesen sind. Wir sind weit davon entfernt, Amerika wieder einmal als die einzige und letzte Hoffnung Deutschlands hinzustellen. Es darf aber nicht übersehen werden, daß Amerika jetzt vielleicht das einzige Land noch ist, das auf Frankreich nicht bloß einen Einfluß, sondern auch einen Druck auszuüben vermag, und es muß weiter beachtet werden, daß seit dem Abschluß des Vertrages von Versailles die Beteiligung an dem Sachverständigenkomitee wieder der erste Schritt ist, den Amerika in der Richtung einer neuen Einflußnahme auf die Geschicke in Europa unternimmt. Wer Amerika kennt, weiß, was das zu bedeuten hat. Es scheint ohne Zweifel zu sein, daß Amerika nunmehr nicht wieder zurückschrecken wird, sondern daß es mit all der den Amerikanern eigenen Zähigkeit, Beharrlichkeit und Energie dazu streben wird, auf dem europäischen Kontinent Wirtschaftsverhältnisse zu schaffen, die keine weiteren Schädigungen des amerikanischen

Marktes nach sich ziehen. Das bedeutet aber eine gewisse Stabilisierung der europäischen Wirtschaft und damit die Herbeiführung einer endgültigen Lösung des Reparationsproblems. Dazu kommt der Druck, der in der gleichen Richtung ausgeübt wird von der Seite des amerikanischen Geldmarktes. Amerika ertrinkt buchstäblich in Kapital und um sich vor diesem Ertrinken zu retten, braucht es Ventile, das heißt Anlagemärkte. Einer der größten, ergiebigsten, ertragreichsten wird aber Deutschland sein, sobald die Reparationsfragen eine abschließende Regelung erfahren haben werden. Also nicht deshalb ist diesmal in Amerikas Eingreifen ein günstiges Omen für die künftige Entwicklung der Reparationsfrage zu erblicken, weil manche in Amerika wieder einmal den guten Engel für Deutschland sehen, sondern lediglich deshalb, weil gewisse Verhältnisse in Amerika selbst jetzt so weit gediehen sind, daß sie zur Abwendung großer Nachteile ein Eingreifen in Europa gebieterisch erheischen.

Zu diesem Gesichtspunkt tritt als weiterer außenpolitischer der folgende hinzu: die ganze Welt ist der Unruhe überdrüssig, die dauernd der Reparationsfrage entspringt. Die ganze Welt glaubt jetzt den Augenblick gekommen, der eine endgültige Lösung bringen muß. Scheitert jetzt die Lösung wiederum und zwar an der Haltung Frankreichs — und es muß bei einem eventuellen Scheitern alles getan werden, die Schuld daran vor aller Welt Frankreich aufzulegen — dann ist doch sehr fraglich, ob nicht die Welt Frankreich in eine Isolierung brächte, die es nicht vertragen könnte.

Die innerpolitischen Verhältnisse und die wirtschaftlichen Zustände in Frankreich, die einen Grund zu einem kleinen Optimismus geben, scheinen aber beinahe noch wichtiger. Ganz abgesehen davon, daß das französische Volk im ganzen der Unrast satt ist, die nun 5 Jahre über ihm liegt, macht sich doch in allen Teilen mehr und mehr fühlbar, daß das augenblickliche Verhältnis mit Deutschland nicht die Grundlage höchster Prosperität im eigenen Lande bilden kann. Die Wirtschaft, insbesondere die Schwerindustrie, aber auch andere Industriezweige sind mit dem Geschäftsgang schon lange nicht mehr zufrieden und lassen sich durch Versprechungen, rednerische Beweise und dergleichen nicht mehr betören. Der Fall des Franken vor einigen Wochen sprach ja ein deutliches Wort. Durch die gegenwärtige Hausse des Franken soll man sich nicht über die wahre Stimmung und die wahren Verhältnisse täuschen lassen. Diese Hausse ist zurückzuführen auf eine überaus geschickte Börsenspekulation. Der Frank wird aber nur solange festliegen, wie die Auswirkungen dieser großangelegten Spekulation noch anhalten und wird dann seine Reise nach unten wieder antreten, falls bis dahin eine Bereinigung der Reparationsfrage nicht stattgefunden hat. Darüber dürften sich die maßgebenden Kreise in Frankreich wohl auch kaum irgendwelchen Täuschungen hingeben. Hinzu kommt, daß die augenblicklich für Frankreich nicht ungünstige wirtschaftliche Lage im Ruhrgebiet natürlich nur so lange anhält, wie die Aussicht auf eine endgültige Verständigung besteht. Mit dem Schwinden dieser Aussicht wird auch die Produktivität des Ruhrpfandes und ebenso der Regiebahnen wieder schwinden und das dürfte die Lage Frankreichs nicht gerade erfreulich beeinflussen.

Die Gesamtlage zurzeit scheint also so zu sein, daß gewisse Momente vorhanden sind, die geeignet wären, Frankreich von seinem alten, während der ganzen letzten Jahre erfolgten politischen Ziel abzubringen. Dann wäre in der Tat eine Verständigung auf der Grundlage des Sachverständigengutachtens möglich, dann könnte ein Kompromiß über die offenen politischen Fragen zustande kommen. Die wirtschaftliche Seite des Gutachtens, also die Durchführung des wirtschaftlichen Programms tritt demgegenüber zunächst in den Hintergrund. Gewiß kann man über vieles streiten und über vieles anderer Meinung sein. Gewiß ist die Belastung, die Deutschland auferlegt wird, außerordentlich hoch. Aber erstens einmal weiß kein Mensch zu sagen, ob wir in 4 Jahren diese Lasten tragen können oder nicht und zweitens ist selbstverständlich, daß es weder eine allseitig befriedigende Lösung gibt, noch daß wir uns mit einer zu leichten Last aus der gegenwärtigen Lage loskaufen können. Und erweisen sich tatsächlich die Lasten eines Tages als untragbar (vielleicht auch als untragbar für die Gegenseite — Exportkonkurrenz!), nun dann wird erneut Gelegenheit sein, zu verhandeln.

Wenn allerdings die oben aufgeführten Momente in naher Zukunft nicht ausreichen, Frankreich, das heißt die französische Regierung, zur Vernunft zu bringen, so ist keine Möglichkeit für eine Ausführung des Gutachtens, also für eine Verständigung ersichtlich. Zweierlei steht dem entgehen, einmal die Unmöglichkeit für Deutschland, von sich aus freiwillig auf das Rheingebiet zu verzichten und zum anderen die Unmöglichkeit großer Leistungen Deutschlands, solange nicht volle wirtschaftliche Freiheit in den deutschen Gebieten herrscht. Diese Unmöglichkeiten sind es aber dann gerade, die Frankreich im Auge hat. Die unmöglich widerstandslos erreichbare Rheingrenze wird erzwungen durch die Sanktionen auf unerfüllte unmögliche Leistungen.

Noch vermag niemand zu sagen, wie das Ringen endet. Welche Hoffnungsschimmer bestehen, ist dargelegt worden. Es darf aber nicht unterlassen werden, zum Schluß noch darauf hinzuweisen, daß im Augenblick innerhalb der französischen Regierung noch wenig Neigung zu einem Einlenken besteht. Allem Anschein nach beginnt schon wieder das Spiel der Verschleppung. Wiegen wir uns also nicht in zu großem Optimismus, verfallen wir aber auch nicht in das Gegenteil, sondern versuchen wir, die für uns günstigen Faktoren zu nutzen und weitere zu ihnen zu gesellen. (fl) Gj.

Arbeitsmarkt und Wirtschaftslage
im März-April 1924.

(Nach amtlichen Berichten.)

Die Gesamtlage des deutschen Arbeitsmarktes zeigte auch im März-April eine weitere leichte Zunahme der Aufnahmefähigkeit für Arbeitskräfte; die Zahl der Erwerbslosen wie der Kurzarbeiter nahm ab, allerdings zum Teil infolge Aenderung der Bestimmungen für den Bezug der Unterstützung. Insgesamt war die Entwicklung sehr ungleichmäßig und selbst in den einzelnen Wirtschaftszweigen nicht gleich. Der Anteil der Industriebetriebe mit schlechtem Geschäftsgang ging von 49 Prozent der Beschäftigten im Februar auf 41 Prozent im März zurück, der mit befriedigendem stieg von 31 Prozent auf 34 Prozent und der mit gutem von 19 Prozent auf 25 Prozent. Der vorherrschenden Belebung steht in einigen Industriezweigen ein Erlahmen der Auftragserteilung seitens des Großhandels gegenüber. Im ganzen sind die Verbrauchsindustrien stärker belebt als diejenigen, die Produktionsmittel herstellen oder für den Export arbeiten. Die Rentabilität der Betriebe im besetzten Gebiet erscheint insbesondere durch die vertraglichen Leistungen Micumverträge) untergraben. Der Kreditbedarf der Industrie des besetzten wie des unbesetzten Gebietes steigerte sich. Der Mangel an Betriebsmitteln und die Unmöglichkeit, langfristige Gelder in erforderlichem Maße zu erhalten, haben zu weiterer Veräußerung von Effekten seitens Industrie und Handel geführt. Der Zufluß an Depositen zu den Banken blieb weit hinter dem Wachsen des Kreditbedarfes zurück.

Aus der Entwicklung der Wirtschaftslage in den letzten Monaten tritt immer deutlicher hervor, daß die Kreditfrage und insbesondere die Frage der Krediterteilung gegenwärtig den Arbeitsmarkt beherrscht. Nach Einführung der Rentenmark zeigte sich, daß das Ergebnis der Inflation eine fast völlige Aufzehrung der Kapitalreserven der deutschen Wirtschaft war. Soweit noch welche vorhanden waren, kamen sie mit dem erstarkenden Vertrauen zur Wertbeständigkeit des neuen Geldes in den letzten Monaten zum Teil zum Vorschein. An sich nicht genügend, um den allgemeinen Hunger nach Kredit auch nur annähernd zu befriedigen, flossen sie vorzugsweise einzelnen Gewerbezweigen und in diesen auch ungleichmäßig den Betrieben zu, und lösten so die Teilbelebungen der Wirtschaft in den letzten Monaten aus. Das Mißverhältnis zwischen Angebot und Nachfrage nach Kredit trieb die Zinssätze in die Höhe. Diese und die übrigen hohen Belastungen der deutschen Industrie (Micumverträge, Steuern, Frachten usw.) erschweren die Konkurrenzfähigkeit auf dem Weltmarkt und erfordern sorgfältigste technische und wirtschaftliche Organisation der Betriebe und sparsamste Kalkulation, zumal, wie sich schon jetzt stellenweise fühlbar macht, der verarmte Inlandmarkt die deutsche Industrie nicht dauernd beschäftigen kann. So wird denn auch die augenblickliche Blüte gewisser Konsumindustrien mit gemischten Gefühlen betrachtet. Die Sorge um die Gestaltung der Handelsbilanz und die Sorge vor Rückschlägen auch auf dem Arbeitsmarkt herrschen vor. (flpstr)

Der Weltbestand an Kraftfahrzeugen.

Die Statistik des Weltbestandes an Motorfahrzeugen legt von der glänzenden Entwicklung des Kraftfahrzeugverkehrs beredtes Zeugnis ab. Dieser Aufschwung vollzog sich unter Führung der Vereinigten Staaten von Amerika im letzten Jahrzehnt mit erstaunlicher Schnelligkeit: während im Jahre 1914 schätzungsweise erst annähernd 2 Millionen Kraftfahrzeuge (Personen-, Lastkraftwagen und Motorräder) in allen Ländern vorhanden waren, wird der Weltbestand für Ende 1923 auf 19 187 000 Kraftfahrzeuge geschätzt. Zu diesem Ergebnis kommt eine in den Commerce Reports vom Februar 1924 veröffentlichte amerikanische Statistik, die teils auf den amtlichen Zählungen in den verschiedenen Ländern, teils auf Schätzungen von Fachleuten beruht. Im einzelnen setzte sich danach der Weltbestand an Kraftfahrzeugen Ende 1923 folgendermaßen zusammen:

	überhaupt	in Prozenten
Personenautomobile	15 763 281	82
Lastautomobile	2 345 850	12
Motorräder	1 077 935	6

Wie stark die Vereinigten Staaten von Amerika an dem Weltbestand beteiligt sind, zeigt die folgende Uebersicht:

	Personen-, Lastaustos u. Motorräder überhaupt	in Prozenten
Vereinigte Staaten	15 452 863	80,5
Uebrige Länder	3 734 203	19,5
Zusammen	19 187 066	100,0

Von dem Weltbestand an Personen- und Lastkraftwagen entfielen im Jahre 1923 auf Amerika annähernd 16 Millionen Stück oder 89 Prozent, auf Europa annähernd 1,7 Millionen oder 9 Prozent und auf Asien, Afrika und Australien zusammen 2 Prozent.

Die Vermehrung des Weltbestandes an Automobilen hat in den letzten Jahren ein immer schnelleres Tempo angenommen. Im Jahre 1914 wurde die Zahl der registrierten Automobile für alle Länder auf rund 1,85 Millionen geschätzt, für 1921 auf etwa 12,5, für 1922 auf 14,6 und für Ende 1923 wird der Weltbestand an Personen- und Lastkraftwagen auf rund 18,1 Millionen Stück berechnet. Die Zunahme betrug also von 1914 bis 1921 durchschnittlich 1,5 Millionen jährlich, im Jahre 1922 dagegen 2,1 und im letzten Jahre rund 3,5 Millionen Stück. Den Hauptanteil an dieser Vermehrung hatten natürlich die Vereinigten Staaten von Amerika. Hier waren im Jahre 1914 rund 1,3 Millionen Autos oder 70 Prozent des Weltbestandes vorhanden, in den Jahren 1921 und 1922 83 Prozent (10,4 bzw. 12,2 Millionen Stück) und im letzten Jahre 15,28 Millionen oder 84 Prozent des Weltbestandes. Der Kraftwagenbestand der übrigen Länder hat sich von ungefähr 0,55 Millionen im Jahre 1914 auf 2,1 Millionen im Jahre 1921, auf 2,4 Millionen im Jahre 1922 und auf rund 2,88 Millionen Ende 1923 erhöht. Während in den Vereinigten Staaten die Zunahme von 1914 bis 1921 durchschnittlich 1,3 Millionen jährlich und in den Jahren 1922 und 1923 rund 1,8 bzw. 3,0 Millionen betrug, stellte sie sich für die übrigen Länder 1914 bis 1921 auf 0,2 Millionen im Jahresdurchschnitt und in den letzten beiden Jahren auf 0,3 bzw. 0,48 Millionen Stück. Danach war also die Jahreszunahme in den Vereinigten Staaten von Amerika seit 1914 durchschnittlich etwa 6 mal so groß wie in der übrigen Welt.

Zu dem Wachstum des Automobilbestandes der übrigen Welt hat die Kraftwagenindustrie der Vereinigten Staaten in den letzten 10 Jahren einen beträchtlichen Teil beigetragen. Haben doch die Vereinigten Staaten von 1914 bis 1923 über 800 000 Personen- und Lastkraftwagen nach allen Ländern der Welt ausgeführt und auf manchen Märkten geradezu ein Monopol für ihre Wagen errungen. Berücksichtigt man die durchschnittliche Lebensdauer der amerikanischen Automobile, so dürften heute noch von den im letzten Jahrzehnt ausgeführten amerikanischen Wagen mehr als 600 000 in Gebrauch sein, so daß von allen Ende 1923 außerhalb der Vereinigten Staaten vorhandenen Kraftwagen über 20 Prozent amerikanischer Herkunft sein dürften.

Die amerikanische Automobilindustrie erzeugt heute jährlich etwa 15 Mal soviel Kraftwagen wie die europäische Industrie. Dank ihrer Produktionsmethoden und der Aufnahmefähigkeit eines riesigen inneren Marktes hat sie es erreicht, daß in den Vereinigten Staaten von Amerika heute mehr als fünfmal so viel Automobile verkehren wie in sämtlichen übrigen Ländern der Welt, wobei noch zu berücksichtigen ist, daß die Bevölkerung der Vereinigten Staaten nur 6 Prozent der gesamten Weltbevölkerung umfaßt. An zweiter Stelle nach den Vereinigten Staaten, aber in weitem Abstande von diesen, folgt Großbritannien mit einem Automobilbestand von rund 643 000. An dritter Stelle steht Kanada mit 539 000, an vierter Frankreich mit rund 445 000 und an fünfter Stelle Deutschland mit nur rund 152 000 Automobilen. Das Wachstum des Kraftwagenbestandes der wichtigeren Länder geht aus der folgenden Tabelle hervor:

	Personen- und Lastkraftwagen in Stück		Auf ein Auto entfallen Einwohner	
	1914	1923	1914	1923
Ver. Staaten . .	1 300 000	15 281 295	72	7
Großbritannien .	245 900	642 853	184	70
Kanada	46 600	539 000	155	16
Frankreich . . .	100 000	444 812	396	90
Deutschland . .	57 300	152 068	1 133	400
Australien . . .	—	118 091	—	46
Norwegen, Schweden, Dänemark . .	18 000	98 064	608	121
Argentinien . .	10 000	85 850	511	102
Italien	12 000	75 000	2 889	518
Belgien	10 000	57 000	742	130
Spanien	8 000	53 000	2 449	400
Brit.-Indien . .	7 000	48 629	34 889	6000
Neuseeland . .	8 000	44 864	126	27
Südafrik. Union .	—	38 000	—	180
Brasilien	5 000	28 000	3 464	1090
Kuba	—	26 500	—	109
Mexiko	4 000	24 485	3 766	556
Schweiz . . .	5 000	23 039	753	168
Niederlande . .	3 000	18 489	1 953	373
Philippinen . . .	—	15 400	—	700
Oesterreich . . .	—	14 325	—	460

Diese Zahlen zeigen, daß die Entwicklung des Automobilverkehrs seit 1914 in Deutschland verhältnismäßig geringere Fortschritte gemacht hat als in den meisten übrigen Ländern. In den Vereinigten Staaten von Amerika ist der Bestand an Personen- und Lastkraftwagen von 1914 bis 1923 auf fast das Zwölffache gestiegen, in Kanada auf das 11,5fache, in Argentinien auf das 8½fache, in Britisch-Indien auf das 7fache, in Spanien auf das 6,6fache, in den Niederlanden und in Mexiko auf das 6fache, in Italien auf das 6,2fache, in Belgien auf das 5,7fache, in Brasilien auf das 5,6fache, in Neuseeland auf das 5,5fache, in Skandinavien auf das 5,4fache, in der Schweiz auf das 4,6fache, in Frankreich auf das 4,4fache, dagegen in Deutschland und Großbritannien nur auf das 2,6fache. Auch das in der obigen Tabelle angegebene Verhältnis von Automobilbestand zur Bevölkerungszahl zeigt, daß Deutschland noch viel nachzuholen hat, um den Kraftwagen bei sich so einzubürgern, wie es zahlreiche andere Länder bereits getan haben. Heute haben außer den Vereinigten Staaten von Amerika und Kanada, Großbritannien und Frankreich auch Skandinavien, die Schweiz, Holland, Belgien und sogar Länder wie Australien, Argentinien, Neuseeland und Kuba im Verhältnis zu ihrer Bevölkerungszahl mehr Automobile als Deutschland, zum Teil sogar ganz erheblich mehr.

Der Anteil der Personen- und Lastkraftwagen an dem gesamten Automobilbestand der einzelnen Länder ist recht verschieden. In den Vereinigten Staaten von Amerika waren Ende 1923 rund 13,5 Millionen Personen- und 1,7 Millionen Lastautos vorhanden. Die Personenautos nahmen also 88 Prozent und die Lastautos 12 Prozent des gesamten Automobilbestandes ein. Relativ sehr groß ist der Anteil der Lastkraftwagen an dem gesamten Kraftwagenbestand mit 41,9 Prozent in Estland, mit 40 Prozent in Italien, mit 34,9 Prozent in Finnland, mit 34 Prozent in Deutschland, mit 31 Prozent in Peru, mit 27,5 Prozent in der Schweiz, 27,2 Prozent in den Philippinen und 26,9 Prozent in Großbritannien. Etwa 20 bis 25 Prozent des Automobilbestandes entfallen auf Lastkraftwagen in Frankreich, Belgien, Holland, Oesterreich, Japan, Kuba, Polen, in der Tschechoslowakei und in Ungarn. Sehr gering ist der Anteil der Lastkraftwagen an der Gesamtzahl der Automobile in Australien mit 7,5 Prozent, in Portugal mit 6,2 Prozent, in Brasilien mit 5,7 Prozent, in Uruguay mit 4,6 Prozent, in Chile mit 5 Prozent und in Argentinien mit 0,9 Prozent. Im einzelnen weist die amerikanische Statistik nach dem Commerce Reports für Ende 1923 folgenden Bestand an Personenautomobilen und

Lastkraftwagen, soweit Angaben bzw. Schätzungen für die verschiedenen Länder vorliegen, auf:

	Personenautos	Lastautos	zusammen
Großbritannien	469 490	173 363	642 853
Kanada	450 000	89 000	539 000
Frankreich	352 259	92 553	444 812
Deutschland	100 329	51 739	152 068
Australien	109 157	8 934	118 091
Skandinavien	87 228	10 836	98 064
Argentinien	85 000	850	85 850
Italien	45 000	30 000	75 000
Belgien	45 000	12 000	57 000
Spanien	45 000	8 000	53 000
Britisch-Indien	44 845	3 784	48 629
Brasilien	26 400	1 600	28 000
Kuba	20 000	6 500	26 500
Mexiko	21 084	3 401	24 485
Schweiz	16 697	6 342	23 039
Niederlande	14 634	3 855	18 489
Philippinen	11 200	4 200	15 400
Oesterreich	10 743	3 582	14 325
Uruguay	12 400	600	13 000
Japan	8 000	2 500	10 500
Polen	8 000	2 000	10 000
Portugal	9 000	600	9 600
Tschechoslowakei	6 858	2 301	9 159
China	7 975	872	8 847
Chile	7 600	400	8 000
Aegypten	6 000	650	6 650
Griechenland	4 000	800	4 800
Peru	2 400	1 100	3 500
Ungarn	2 363	599	2 962
Colombia	2 200	230	2 430
Finnland	1 500	800	2 300
Türkei	1 200	200	1 400
Estland	250	180	430

Die Aussichten für das Automobilgeschäft im laufenden Jahre werden nach den Berichten der amerikanischen Konsuln und Handelsattachés in den meisten überseeischen Ländern günstig beurteilt, besonders in Kanada, Argentinien, Chile, Brasilien und Uruguay. In den Vereinigten Staaten rechnet man damit, daß die amerikanische Automobilindustrie die Rekordproduktion des letzten Jahres im Jahre 1924 noch überbieten wird. Der Zeitpunkt, wo die Vereinigten Staaten mit Automobilen gesättigt sein werden, rückt zweifellos immer näher, aber noch kann niemand sagen, wann er eigentlich erreicht sein wird. Die Beobachtung, daß die amerikanischen Automobilfabrikanten dem Weltmarkt lebhaftes Interesse schenken und sich eifrig für die Ermäßigung der ihren Export hemmenden hohen Einfuhrzölle mancher europäischer Länder einsetzen, zeigt, daß die Amerikaner damit rechnen, künftig einen wachsenden Ueberschuß ihrer Jahresproduktion auf den Weltmarkt zu bringen, nachdem sie im letzten Jahre bereits aus den Vereinigten Staaten und Kanada über 200 000 Automobile zur Ausfuhr gebracht haben. Was das Automobilgeschäft in Europa anbetrifft, so sind die Aussichten für das laufende Jahr in West- und Nordeuropa im allgemeinen günstiger als in Mittel- und Osteuropa. England, das im Jahre 1923 rund 64 000 Personenkraftwagen gegen 40 000 im Vorjahr erzeugte, dürfte im Jahre 1924 wahrscheinlich bis zu 100 000 Personen- und Lastautos aufnehmen, Frankreich vielleicht ebensoviel, und Skandinaviens Aufnahmefähigkeit wird auf über 20 000 Kraftwagen im Jahre 1924 geschätzt. Italien, dessen Automobilproduktion etwa 20 000 bis 25 000 Stück jährlich erreicht, dürfte etwa die Hälfte davon im Inland konsumieren. Deutschland endlich, dessen Automobilerzeugung durch hohe Produktionskosten und Abgaben gehemmt wird, dürfte nach amerikanischer Ansicht die Erzeugung von 1923, die auf 23 000 Personenautos geschätzt wird, im laufenden Jahre kaum erreichen. Die ungünstige allgemeine Wirtschaftslage und die geringe Kaufkraft der Bevölkerung bieten für einen Aufschwung des Automobilverkehrs in Deutschland einstweilen noch keine guten Aussichten.

An dem Weltbestand an Kraftfahrrädern in Höhe von 1 077 935 Stück Ende 1923 hat Großbritannien den Hauptanteil mit 430 138 Stück oder fast 40 Prozent. Hier folgen die Vereinigten Staaten erst an zweiter Stelle mit einem Anteil von annähernd 16 Prozent am Weltbestand, während Deutschland mit einem Anteil von 5½ Prozent an dritter Stelle steht. Im einzelnen wiesen die wichtigeren Länder folgenden Bestand an Kraftfahrrädern im Jahre 1923 auf:

Länder	Stück	Länder	Stück
Großbritannien	430 138	Dänemark	17 544
Ver. Staaten	171 568	Brit.-Indien	15 517
Deutschland	59 409	Südafr. Union	15 000
Frankreich	56 222	Schweiz	8 215
Australien	51 085	Spanien	7 000
Italien	50 000	Niederl.-Indien	6 018
Schweden	30 000	Argentinien	2 700
Belgien	28 250	Brasilien	1 084
Neuseeland	25 000	Mexiko	500
Kanada	24 000	Kuba	375

G. B.

Die Gummi-Industrie Japans.

Als die deutsche Gummi-Industrie nach Kriegsende wieder an die Bearbeitung ihrer überseeischen Absatzgebiete schritt, machte sich auf vielen Märkten die während des Krieges sehr rührig gewesene junge japanische Gummi-Industrie als sehr bedeutender Konkurrent bemerkbar, der selbst bei unseren unglückseligen Ausverkaufspreisen sich behaupten konnte, weil er im Gegensatz zu der amerikanischen und englischen Industrie mit außerordentlich geringem Lohnaufwand kalkulieren konnte. Durch das große Erdbeben im September vorigen Jahres ist gewiß ein großer Teil der japanischen Gummiwarenfabriken, soweit sie bei Tokio und Yokohama situiert waren, dieser Katastrophe zum Opfer gefallen, und andererseits scheint die soziale Bewegung im Inselreiche auch von den dort üblichen Hungerlöhnen fortzustreben. Jedoch ist wohl mit Sicherheit anzunehmen, daß die Japaner mit Erfolg bestrebt sein werden, ihre Gummi-Industrie bald wieder auf die Höhe zu bringen, die sie in einer verhältnismäßig kurzen Zeit erreicht hatte, um so mehr, als ihre Basis in den bei Kobe und Osaka situierten Fabriken intakt geblieben ist. Ebenso wird das sehr gründliche Inselvolk beim Wiederaufbau auch zweifellos alle Gesetze der Energetik berücksichtigen, deren Beachtung allfällige höhere Lohnaufwände leicht wettmacht.

Obwohl Japan als guter Markt für Gummiwaren für geraume Zeit bekannt war, ist der immer größer werdende Umfang der japanischen Gummi-Industrie nie recht beachtet worden. Infolge prohibitiv wirkender Zölle ist diese Industrie besonders in und nach dem Kriege derart ausgebaut worden, daß die Außenhandelsbilanz in Gummiwaren schließlich stark positiv wurde. Im Jahre 1919 wurden Gummiwaren im Werte von 40,7 Millionen Goldmark ausgeführt gegen einen Import von nur noch 6 Millionen Goldmark.

Nach Ausbruch des Weltkrieges hörten die Sendungen von Gummiwaren aus Deutschland und England bald auf, und diese Gelegenheit wurde von den Japanern schnell ergriffen und ausgenutzt. Neue Gesellschaften wurden gegründet, neue Fabriken errichtet, alte ausgebaut und vergrößert und die Erzeugung mannigfacher Gummiwaren aufgenommen, sowohl für den inländischen Bedarf als auch für den Export nach den Nachbarländern des fernen Ostens, denen ebenfalls der Import aus den alten Bezugsländern abgeschnitten war.

Bereifungen für Kraftwagen, Fahrräder, Jinrickschas, die früher fast sämtlich importiert wurden, konnten für den gesamten Eigenbedarf im Lande erzeugt und außerdem reichlich ausgeführt werden. Das gleiche gilt für isolierte Leitungen und ganz besonders für Spielwaren, Bälle und Ballons. Ebenso wurden Schläuche, technische und chirurgische Gummiwaren, sowie Schuhe in beträchtlichem Umfange hergestellt.

Im Jahre 1914 gab es in Japan an 60 Unternehmungen mit einem Kapital von zirka 10 Millionen Goldmark, die zirka 4000 Arbeiter beschäftigten, ferner acht Kabelwerke mit einem Kapital von zirka 12 Millionen Goldmark und 3000 Arbeitern. Die folgende Aufstellung zeigt die schnelle Entwicklung der japanischen Gummi-Industrie in den letzten Jahren:

	Fabriken	Arbeiter	Umsatz in Yen*)
1915		5 000	6 700 000
1916	154	7 000	11 250 000
1917	166	6 600	15 000 000
1918	188	8 250	23 000 000
1919	327	11 500	32 500 000

1 Yen = 4,86 Goldmark Vorkriegsparität.

Die Kabelfabriken waren 1919 auf 28 Betriebe mit 3600 Arbeitern gebracht worden, die mit folgenden Produktionsziffern aufwarten konnten:

1917 . . .	3 118 000 Yen	1920 . . .	8 043 300 Yen
1918 . . .	8 324 000 Yen	1921 . . .	3 273 000 Yen
1919 . . .	8 411 700 Yen		

Von besonderem Interesse dürften auch hier die Ziffern der Bereifungsproduktion sein im Vergleich zu anderen Erzeugnissen (in Yen):

	1917	1918	1919	1920	1921
Bereifungen . .	2 176 000	4 506 000	7 114 000	8 018 000	4 478 000
Div. Gummiwaren	614 000	1 225 000	2 510 000	1 527 000	772 000
Gummi - Spielwaren usw. . . .	228 500	766 000	1 340 000	2 575 000	1 250 000

Die japanische Gummi-Industrie hat sich in zwei etwa 250 Meilen voneinander entfernten Distrikten entwickelt, und zwar der größere, vom Erdbeben verschonte Teil in Kobe und Osaka, der andere Teil in Tokio und Yokohama.

Die Betriebe im erstgenannten Bezirk werden den größten Teil des Wiederaufbaubedarfes befriedigen können. Während zweifellos ein Großteil der im Erdbebengebiet zerstörten Betriebe wieder neu errichtet werden wird, wird ein anderer Teil, der meistens Zweigfabriken im Kobe-Osaka-Bezirk unterhielt, durch sofortigen Ausbau letzterer ersetzt werden. Infolgedessen wird dieser Bezirk in naher Zukunft das führende Zentrum der japanischen Gummi-Industrie werden, um so mehr, als die Schiffahrts- und Exportmöglichkeiten dort bedeutend günstiger liegen.

Osaka ist überhaupt das Handels- und Industriezentrum der südwestlichen Hälfte Japans und der Hauptumschlagplatz im Verkehr mit Korea, Formosa, China, Mandschurei und den Südsee-Inseln. Kobe, das nicht weit von Osaka entfernt liegt, ist der größte offene Hafen dieses Teiles von Japan und der größte Handelshafen des Inselreiches.

Der älteste der 130 (1920) in Tokio bestehenden Betriebe, überhaupt die erste Unternehmung dieser Art in Japan waren die Tsuchija Gummiwerke, die im Jahre 1880 in Kamijoshicho von H. Tsuchija und T. Tasaki zunächst zur Herstellung und Reparatur von Taucheranzügen errichtet wurden. 1884 wurde daraus die Mitatsuchi Gummiwarenfabrik, diese wurde 1892 nach Narihiracho-Honjo verlegt und begann nach Einrichtung von Vulkanisationsanlagen auch die Fabrikation von Hartgummi und Schläuchen. Das Unternehmen erfuhr während des chinesisch-japanischen Krieges (1894/95) beträchtliche staatliche Unterstützung und ist jetzt eine der bedeutendsten Fabriken Japans, die auch Bereifungen, Schuhe und technische Gummiwaren erzeugt.

Ein weiterer bedeutender Betrieb ist die Nippon Rubber Co. Ltd., die 1900 durch Vereinigung der Yoshida Rubber Werke in Hisakatocho (gegründet 1896) und der Motohashi Rubber Werke in Hashibacho-Asakusa (abgebrannt und neu erbaut 1911, vergrößert 1915) entstand und neben Bereifungen und technischen Waren besonders Schläuche, Bälle, Riemen und Spielwaren herstellt.

Eine der ältesten und größten Gummiwarenfabriken Japans ist die Meiji Rubber Manuf. Co. in Kitashinagawa, die 1892 gegründet wurde. Dieser Betrieb wurde 1901 nach neuesten europäischen Methoden durch den Engländer A. T. Ferguson reorganisiert und erzeugt neben Bereifungen, Bällen und technischen Gummiwaren besonders Hartgummi.

Die eben aufgeführten vier Betriebe sind die ältesten und größten des Tokioter Bezirkes und waren 1920 Teilnehmer einer Verkaufsgemeinschaft, die gegen die Far East-Dunlop-Gesellschaft mit Erfolg in Sibirien und anderen Märkten operierte.

Die bedeutendste Fabrik in Yokohama ist die Yokohama Rub-Co. Ltd., an der die amerikanische Goodrich Comp. stark beteiligt ist. Diese Fabrik soll ungeheuren Schaden erlitten haben und kann als gänzlich zerstört betrachtet werden. Sie war eine der größten ihrer Art im fernen Osten und beschäftigte an 3000 Arbeiter; sie wurde von F. R. Caroll geleitet, dem früheren Leiter der Goodrich-Filiale in Los-Angeles, Calif., der sich und seine Familie jedoch in Sicherheit bringen konnte. Die Werke wurden vor etwa fünf Jahren errichtet und erzeugten in der Hauptsache Bereifungen, Schuhe und technische Artikel. Auch dieser Betrieb, der durch seine tiefe Lage hauptsächlich der zerstörenden Springflut zum Opfer fiel, wird zweifellos wieder aufgebaut werden.

In Kobe wurde durch die englische Dunlop-Gesellschaft im Jahre 1911 eine Fabrik errichtet, nachdem kurz nach dem russisch-japanischen Krieg die Far-East Dunlop-Gesellschaft dort (1907) eine Importgesellschaft unter diesem Namen gegründet hatte, die zunächst von dem englischen Mutterhaus und von Ingram & Son, London, importierte. 1917 mußte dieser Betrieb aus finanziellen Schwierigkeiten in Liquidation treten, wurde nach dem Muster des Stammhauses als neues Unternehmen umgegründet und beschäftigt jetzt an 500 Arbeiter.

Ebenso errichtete Arthur Ingram in Kobe die Ingram Rubber Manufacturing Co., die besonders chirurgische Artikel herstellt.

In Osaka begann 1887 ebenfalls Yoshida und Konsorten mit der Erzeugung von Gummiwärmflaschen. 1917 waren an diesem Platz bereits 58 kleine Fabriken mit im ganzen 770 Arbeitern im Gange. Eine der größten davon ist die Kakuichi Rubber Co., Ltd., gegründet 1906, die 1917 bedeutend vergrößert wurde und technische Gummiwaren, Platten, Bereifungen, Hartgummi und chirurgische Gummiwaren erzeugt. π

Literatur: India Rubber World Vol. 69. Nr. 1.

Von der russischen Asbestindustrie.

In Nr. 82 der „Industrie- und Handelszeitung“ wird berichtet, daß es dem im Jahre 1922 gegründeten „Ural-Asbest-Trust“ in 1923 gelungen ist, eine im Vergleich zu den Vorjahren günstige Asbestausbeute zu erzielen. Bekanntlich stand Rußland trotz seiner verhältnismäßig primitiven Ausbeutungsweisen in 1913 mit zirka 1,3 Mill. Pud an zweiter Stelle in der Weltproduktion von Asbest. Bis 1921 teilte die Asbestindustrie dann aber das Schicksal der meisten Industrien Rußlands; die Produktion war ständig im Rückgang begriffen und betrug zuletzt nur noch wenige Prozent der Vorkriegsausbeute. In 1922 begann der Trust mit der Instandsetzung der Bergwerke und Einführung technischer Verbesserungen, so daß die Produktion, die in 1922 nur zirka 50 000 Pud betragen hatte, in 1923 auf 320 000 Pud stieg, wovon 214 000 Pud exportiert wurden. Gleichzeitig gelang es infolge der technischen Verbesserungen, die Produktionskosten herabzusetzen, so daß der Selbstkostenpreis von 3 Rubel 75 Kopeken pro Pud in 1923 im ersten Vierteljahr 1924 auf 3 Rubel 50 Kopeken sank und mit einer weiteren Senkung zu rechnen ist. Für 1924 ist die Produktion mit 465 000 Pud veranschlagt, was jedoch nach einem Bericht in der Moskauer „Handels-Industriezeitung“ noch keineswegs den gegenwärtigen realen Produktionsmöglichkeiten entspricht. Da es dem Trust aber an Betriebskapital mangelt, ist eine Steigerung zurzeit nicht möglich. Eine Lösung der Kapitalfrage kann nur durch inländisches Kapital eintreten, die infolge der wegen steigender Nachfrage des Auslandes nach Asbest günstigen Aussichten der russischen Asbestindustrie nicht unmöglich erscheint. Deutschland hat ein großes Interesse an dieser Entwicklung, denn wenn sich auch auf Grund der zum großen Teil nach Deutschland im Transit nach anderen Ländern geleiteten russischen Asbestausfuhr nicht mehr genau bestimmen läßt, wie groß vor dem Kriege die tatsächliche Bedeutung Deutschlands als Verbraucher russischen Asbests war, so war Deutschland doch neben Großbritannien der wichtigste Abnehmer.

16. Internationale Automobil-Ausstellung in Prag

19. bis 27. April 1924.

Die Ausstellung wurde am 19. April durch Herrn Minister Srba eröffnet und nachmittags besuchte auch der Protektor Herr Präsident Masaryk sowie Minister Benes die Ausstellung.

Die Gummibranche war an der Ausstellung sehr stark beteiligt. In Pneus waren folgende Marken vertreten: Michelin, Dunlop, Jenatzy, Pirelli, Goodrich, Goodyear, Bergougnan, Semperit, Continental, Hutchinson, Cordial, Avons, Rapson.

Hervorheben wollen wir Continental, die auch im heurigen Jahre neben ihren Pneus alle Erzeugnisse, die für den Automobilisten Interesse erwecken, ausstellte. Conti-Ballonpneus fanden allgemein Beifall.

Die inländischen Erzeugnisse Semperit fanden rege Nachfrage und der Semperit Cord wird sich in kurzer Zeit den Platz erringen, der ihm auf Grund der ausgezeichneten Qualität gebührt. Nicht unerwähnt wollen wir den patentierten Sembussoreifen für Autobusse und Lastautos lassen.

Auch alle anderen Fabriken beteiligten sich in repräsentativer Weise an der Ausstellung. Es ist damit zu rechnen, daß im nächsten Jahre noch weitere Fabriken ausstellen werden, da die Prager Auto-Ausstellung auch im Auslande in bester Weise bewertet wird. Durch das alljährlich stattfindende Rennen Königsaal-Jiloviste, eine der wichtigsten Veranstaltungen Mitteleuropas, wird der Prager Automobil-Ausstellung nur gedient. O. H.

Referate.

Kautschuk-Wasser-Dispersion.

In „The India Rubber Journal" vom 22. März 1924, Seite 4, sind folgende nähere Mitteilungen über den Prattprozeß enthalten.

Nach dem italienischen Patent Nr. 225 949 vom 12. Dezember 1923 bezweckt die Erfindung, rohen bzw. koagulierten Kautschuk in Wasser derart fein zu verteilen (dispergieren), daß eine Masse entsteht, in der sich Kautschuk in Gestalt von Kügelchen befindet, die gleiche Größe und Form wie im Milchsaft zeigen, aus dem der Kautschuk stammt. Das Verfahren wird beispielsweise wie folgt ausgeführt: In einer Mischvorrichtung bearbeitet man 550 Teile Rohkautschuk bzw. Kautschukgerinnsel bis zur plastischen Beschaffenheit, setzt dann 27,5 Teile Leim (5 Prozent des Kautschukgewichts) hinzu, mahlt die Masse völlig gleichmäßig zusammen, überträgt das Kautschukleimgemisch in einen Mischer und setzt etwa 10 Prozent des Kautschukgewichts an Wasser zu. Der bedeckte Mischer wird bis zur Adsorption des Wassers in Tätigkeit gesetzt. Das Gemisch erwärmt sich während der Bearbeitung. Man stellt sich ferner eine Lösung aus einem Teil Saponin in 2 Teilen Wasser her, fügt 82,5 Teile dieser Lösung, entsprechend 5 Prozent Saponin und 10 Prozent Wasser (auf Kautschukgewicht berechnet) angewärmt nach und nach zur Masse, die zähflüssige Beschaffenheit annimmt. Nun setzt man den Rest der Saponinlösung zu und verdünnt endlich mit etwa 250 Teilen heißen Wassers unter fortgesetztem Mischen im Apparat. Man erhält eine weiche Paste, in der der Kautschuk in Kügelchenform dispergiert ist. Man kann die Masse lagern bzw. mit Wasser beliebig verdünnen. In vielen Fällen ist es zweckdienlich, vor der Zuführung von Wasser zur Kautschukmasse, wasserlösliche Hilfsstoffe zuzusetzen, z. B. Leim, Albumin, Kasein, Stärke, Dextrin und dergleichen. Dieser Zusatz vermindert die Zeit der Kautschukdispersion. Geeignet vorbereiteter Altkautschuk läßt sich, ohne Zusatz von Rohkautschuk, gleichfalls dispergieren. Ferner kann man in einer Mühle Rohkautschuk mit Schwefel, Beschleunigern, Farbstoffen, Erweichungsmitteln usw. verarbeiten und die Masse wie oben angegeben behandeln. Man kann jedoch auch zuerst eine wässerige Kautschukdispersion herstellen und dann die Füll- und Farbstoffe damit mischen.

Verfahren zum Vergleich der Wirksamkeit verschiedener Beschleuniger.

Nach G. Martin in „The India Rubber Journal" vom 22. Dezember 1923, Seite 19.

Man hat die Beschleuniger nach ihrem mechanischen Vulkanisationseffekt eingeteilt, doch sind nur wenige Versuche veröffentlicht worden, diese Mittel gemäß ihrer Natur und der Stärke ihrer Wirkung zu klassifizieren. Die Schwierigkeit bestand hauptsächlich in der Verwendung zu verschiedenen Zwecken, in den verschiedensten Mischungen und unter wechselnden Vulkanisationsbedingungen. Ein einfaches und in weiten Grenzen anwendbares Gemisch besteht aus Kautschuk, Schwefel, Zinkoxyd und Beschleuniger, welches in Stahlformen unter Dampfdruck erhitzt wird. Unter diesen Verhältnissen wird die Wirksamkeit des Beschleunigers beeinflußt 1. durch Reinheit, Konzentration und spezifische Oberfläche der Mischungsbestandteile, und 2. durch die Vulkanisationstemperatur.

Die Beschaffenheit des Rohkautschuks beeinflußt die Beschleunigerwirkung mehr als die Füllstoffe, welche auf Reinheit geprüft werden. So haben die acetonlöslichen Anteile des Kautschuks bemerkenswerten Einfluß auf die physikalischen Eigenschaften des Vulkanisats. Harzsäuren im Rohkautschuk lieferten geringwertige Vulkanisate, Zusatz gewisser langkettiger Fettsäuren bewirkten beträchtliche Beschleunigung bei Abwesenheit von natürlichen Säuren (mit Aceton behandelter Kautschuk) usw.

Man hat ferner einen Wert für den Beschleunigungsfaktor aufgestellt: $K = \frac{Sa}{Sr}$, worin K = Beschleunigungsfaktor, Sa der Vulkanisationsgrad bei Gegenwart des Beschleunigers, Sr bei Abwesenheit desselben bedeuten. Versuche ergaben, daß der Beschleunigungsfaktor nicht konstant unter einfacher Verschiebung der Bedingungen war, trotzdem erscheint dieser Faktor für technische Zwecke verwendbar. Man sollte diesen Faktor für 1prozentige Konzentration des dem Kautschuk zugemischten Beschleunigers festlegen und die Bedingungen seiner Ermittlung angeben. Physikalische Methoden zur Messung des Vulkanisationsgrades liefern höhere Werte für den Beschleunigungsfaktor wie chemische Verfahren. Beide Wertreihen stehen jedoch wahrscheinlich untereinander in Wechselbeziehung.

* * *

F u r n e s s , Rex.: **Fabrikation und Verwendung von Lampenruß und Gasruß.** („Rubber Age" London, September 1923, S. 395 ff.)

Gasruß wurde schon 1864, neben Lampenruß, in den Vereinigten Staaten zur Herstellung von Druckfarbe verwendet. Die tiefschwarze Farbe des Gasrußes und seine ökonomische Gewinnung aus Naturgas haben dieses Produkt schnell zu einem bedeutenden Gebrauchsartikel gemacht, welcher bekanntlich seit längerer Zeit auch als Zusatz bei der Fabrikation von Reifen viel in Anwendung kommt. In den Vereinigten Staaten verarbeitete man im Jahre 1922 über 20 Millionen lbs. Gasruß in der Kautschukindustrie. Ein Zusatz von Gasruß zur Gummimischung vermehrt deren Zähigkeit und Zugfestigkeit. Der für die Reifenfabrikation geeignete Gasruß ist ein sehr feines, weiches Produkt, frei von löslichen und sandigen Bestandteilen, dessen Ausbeute aus Naturgas allerdings ziemlich gering ist.

F a b r i k a t i o n v o n L a m p e n r u ß. Zur Gewinnung von Lampenruß eignen sich fettige und harzige Materialien, auch Teere und Kohlenwasserstofföle, welche unvollständig verbrannt werden. Die Zersetzungsprodukte sammelt man und scheidet den Kohlenstoff durch Ablagerung auf Platten oder durch Filtration mittels Geweben ab. In Deutschland verbrannte man früher harziges Holz unvollständig und filtrierte den Rauch durch Wollgewebe (sogenanntes Büttenruß). Später benutzte man gasdichte Oefen mit geeigneter Luftregulierung. Nach dem patentierten Verfahren von Hutchins (vergl. Pat. Nr. 124 557 u. 126 550) wird teeriges Material oder Kohlenwasserstofföl durch eine Graphitscheibe aus einem Behälter in dünner Schicht aufgenommen und der Hitze eines elektrischen Lichtbogens ausgesetzt. Die Scheibe läuft in einem luftdichten Verschluß, die Luftzufuhr wird so geregelt, daß Kohlenstoff und Oxydationsprodukte sich bilden. Der Kohlenstoff wird durch eine Filtervorrichtung abgetrennt. Als Produkt soll ein sehr guter Lampenruß gewonnen werden. Als Nebenprodukt erhält man, nach neuestem Verfahren, Lampenruß bei der Gewinnung von Alkalimetall aus Kalziumkarbid und Alkalichlorid. Ueber die Qualität und Verwendbarkeit dieses Rußes für technische Zwecke, z. B. als Füllmittel für Kautschukmischungen, ist zurzeit nichts bekannt.

K o h l e n r u ß o d e r G a s r u ß ? Bei unvollständiger Verbrennung von Kohlenwasserstoffen, besonders Methan, welche im Naturgas enthalten sind, unter geeigneter Luftreglung, enthält die Flamme freien Kohlenstoff, der auf kalte Platten abgelagert werden kann. Die Ausbeute beträgt nur bis 5 Prozent des Kohlenstoffgehaltes im Naturgas, der Kohlenrest geht in Form von Verbrennungsprodukten nebst dem Hitzeüberschuß verloren. Daher lohnt sich die Fabrikation von Gasruß nur in Gegenden, welche reichliche Zufuhr an Naturgas aufweisen, so vor allem in den Vereinigten Staaten. Das Gelingen des Verfahrens hängt ab von sorgfältiger Ausnutzung der mechanischen Vorrichtungen (Verbrennungs- und Abscheidungsapparate), von der Luftzufuhr und von der gleichmäßigen Gaszufuhr. Im Prinzip läuft die Fabrikation von Gasruß auf unvollständige Verbrennung von Methan hinaus, nur sind die Oberflächen, an denen sich der Ruß absetzt, in der Form verschieden. Beim Kanalsystem wird das Gas unter konstantem Druck Brennern mit Lavadüsen zugeleitet, die Flammen streichen etwa 4 inch. unterhalb Kühlplatten hin. Das im Naturgas enthaltene Petroleum wird durch Druck, Abkühlung oder durch Waschen mit Oel bzw. durch hochaktive Kohle vor dem Verbrennen entfernt. Als beste Ausbeute betrachtet man, wenn aus etwa 800 cft. Gas 1 lb. Gasruß gewonnen wird.

Die Oberflächen, auf denen sich Gasschwarz absetzt, sind Drehscheiben mit 36 bis 42 inch. Durchmesser aus Gußeisen, welche in Baulichkeiten mit Luftventilation liegen. Das Naturgas wird den mit Lavadüsen ausgestatteten Brennern unter Druck zugeführt, die Brenner sind auf einem runden Eisenrohr von 28 inch. Durchmesser angeordnet. Feststehende Kratzer und Behälter entfernen und sammeln den sich auf den Drehscheiben absetzenden Ruß. Die Scheiben vollführen durchschnittlich alle 15 Minuten eine Umdrehung. Sowohl durch das Kanal- als durch das Scheibensystem werden gleiche Ausbeuten an Gasruß von derselben Qualität erzielt. Beide Verfahren sind in den Vereinigten Staaten im Großen in Gebrauch.

In neuester Zeit arbeitet man auch mit dem Drehzylindertyp. Die Zylinder für den sich abscheidenden Ruß haben etwa 7,5 inch. Außendurchmesser und 3 bis 8 ft. Länge. Die Brenner stehen eng aneinander und liefern eine zylindrische Flamme, der Zylinder macht in 15 bis 45 Minuten eine Umdrehung. Längsseitig angeordnete Kratzer entfernen den Ruß. Luft- und Gaszufuhr ist wie bei den anderen Typen geregelt, der Drehzylindertyp erfordert große

Betriebsaufmerksamkeit und verbraucht viel Schmiermittel. Die Ausbeute stellt sich relativ geringer als bei anderen Systemen, doch ist die Qualität des Gasrußes vorzüglich, so daß diese Anlagen sich rentieren.

Die Absatzoberflächen für den Gasruß, auf 1 pound Produktion berechnet, stellen sich beim Kanal- und Kleinscheibensystem am niedrigsten, sind beim Plattentyp etwas größer, beim Drehzylindertyp am größten. Die Ausbeute stellt sich bei den drei ersten Systemen etwa gleich, ist aber beim Zylindertyp kleiner. Der Gasverbrauch, auf 1 pound Gasruß bezogen, wechselt je nach dem System, liegt im allgemeinen zwischen 800 und 1400 cft. Im Jahre 1920 erzielten 8 Anlagen Ausbeuten von nur 1,7 bis 2 lbs. Gasruß aus je 1000 cft. Naturgas, also sehr geringe Werte. Man ist daher vielfach in den Vereinigten Staaten der Ansicht, das für häusliche Brenn- und Heizzwecke sehr wichtige Naturgas, der geringen Ausbeute wegen, nicht mehr für Fabrikation von Gasruß zu verwenden.

Man hat versucht, Methan bei Hitzegraden über 1200° C in Kohlenstoff und Wasserstoff zu zersetzen, die Ausbeute war 10 lbs. Kohlenstoff aus je 1000 cft. Gas. Doch war die Qualität des Rußes sehr gering, besonders als Füllmittel für Kautschukmischungen. Auch die Zerlegung von Naturgas durch Leiten über hocherhitzte Stoffe führte nicht zum Ziele, der Ruß war ebenfalls minderwertig. Theoretisch erhält man aus 1 cbm Naturgas 0,538 kg Kohlenstoff bzw. 1,86 cbm sind zur Produktion von 1 kg Kohlenstoff erforderlich. Doch sind 4 bis 4,5 cbm Gas zur Erhitzung der Retorten notwendig, um das Methan bei 1200° C zu zerlegen. Bei 65prozentiger Zersetzung und bei Benutzung des bei der Zersetzung des Methans gebildeten Wasserstoffs und der Restgase zur Erhitzung ließen sich bessere Ergebnisse erzielen. Die Ausbeute ließe sich unter Benutzung aller möglichen Verbesserungen auf 1 kg Kohlenstoff aus 3 cbm Methan bringen, also bedeutend höher als jetzt die Anlagen liefern.

* * *

W i l l i a m s, I r a: **Die Wirkung von Selen in Kautschukmischungen.** („Rubber Age", London, vom November 1923, S. 494.)

Aus der chemischen Analogie zwischen Sauerstoff, Schwefel, Selen und Tellur läßt sich auf die Vulkanisationswirkung dieser Stoffe ein Schluß ziehen. Selen ist, außer Schwefel, als Vulkanisationsmittel das wichtigste Glied, es kann (nach Bogg) wirklich Vulkanisation bewirken. Schwefel löst sich völlig im Kautschuk, Tellur ist darin nicht löslich, Selen löst sich bis zu 0,05 Prozent bei 80° C, Sauerstoff zeigt etwas größere Löslichkeit, man kann mit diesem Element ohne Schwefel vulkanisieren. Bekanntlich läßt sich die Vulkanisationswirkung des Schwefels durch Erhitzen über dessen Schmelzpunkt verstärken, doch ist dies bei Selen und Tellur (Schmelztemperaturen 217 und 451° C) ohne Zersetzung des Kautschuks nicht angängig. Man kann aus Schwefel und Selen ein eutektisches Gemisch herstellen, welches bis 106° C schmilzt und 40 Atomprozente Schwefel enthält. Derartige Gemische lassen sich nach dem Erkalten sofort dem Kautschuk zumischen und ergeben einen unbegrenzt haltbaren „master batch". Die Färbungen, welche durch Zusatz geschmolzener Schwefel-Selenmassen zum Kautschuk entstehen, hängen von der Verteilung des Selens in der Kautschukselenmischung ab. Beim Vulkanisieren vergrößern sich langsam die kolloiden Teilchen, die Farbe geht aus gelb ins orange, tiefrote und endlich ins braune über, und das Vulkanisat zeigt schließlich die bekannte graue Färbung. In dem rotgefärbten Vulkanisat lassen sich unter dem Mikroskop Selenteilchen erkennen, im Endprodukt haben sich rundliche Kristalle gebildet, die schon ohne Vergrößerung sichtbar sind. Bekanntlich blühen unvulkanisierte Kautschukmischungen mit niedrigem Schwefelgehalt leicht aus, weil der Kautschuk nach dem Abkühlen schwefelübersättigt ist. Berührt man solche Mischung, so erfolgt am Berührungspunkt Kristallisation; die Kristalle dienen als Kern für das Wachstum größerer Kristalle, die schnell als Ausblühung sich zeigen. Metallisches Selen ist mit monoklinem Schwefel isomorph, verhindert die Bildung übersättigter Schwefel-Kautschuklösung. Setzt man der Mischung 0,05 bis 0,1 Prozent Selen zu, so bildet jedes Selenteilchen, infolge seiner geringen Löslichkeit im Kautschuk, einen Mittelpunkt für die Schwefelkristallisation.

Um die Wirkung des Selens beim Vulkanisieren zu studieren, benutzte Williams Gemische aus hellem crepe mit verschiedenen Mengen Schwefel und Selen, erhitzte die Mischungen 5 Stunden auf 290° F im Oelbad und bestimmte die Vulkanisationsgrade der Endprodukte. Aus den Kurven war ersichtlich, daß Zusatz von Selen in allen s c h w e f e l haltigen Proben beschleunigend wirkte. Durch Zugabe von Aldehydammoniak als Beschleuniger zu wenig selenhaltigem Zinkoxyd-Kautschukschwefelgemische konnten

schnellere Vulkanisationsergebnisse erzielt werden. Eine Probe mit 30 Prozent Selen auf 70 Prozent Kautschuk zeigte nach fünf Stunden, auf 290° F erhitzt, keine Vulkanisation. Wurden in der Probemischung 2 Prozent Kautschuk durch je 1 Prozent Zinkoxyd und Aldehydammoniak ersetzt, so zeigte das Vulkanisat nach 30 Minuten eine Zugfestigkeit von 1300 lbs.

Die chemische Untersuchung selenhaltiger Mischungen ist schwierig. Man kann mit Aceton eine gewisse Menge Selen herauslösen, nach Entfernung des freien Schwefels geht die Extraktion sehr langsam. Man könnte vielleicht durch wiederholten Zusatz von Schwefel zur Mischung und wiederholte Extraktionen alles freie Selen entfernen. Selen allein bzw. mit einem Beschleuniger zusammen ist nur bedingt als Beschleuniger anzusprechen, es wirkt beschleunigend lediglich im Verein mit Schwefel. — Wenn die Vulkanisation in Gegenwart von Selen ausgeführt wird, findet sich im Acetonextrakt des Vulkanisats beträchtlich weniger Harz als gewöhnlich.

* * *

Vulkanisationsbeschleuniger. Nach G. Stafford Whitby in „Industrial and Engineering Journal", Oktober 1923, Seite 1005 folgende.

Im Laufe des letzten Jahrzehnts sind eine ganze Reihe organische Verbindungen als Vulkanisationsbeschleuniger technisch verwertet worden, deren Wirkung diejenige anorganischer Salze weit übertrifft. Ein Stoff, der in kleinen Mengen Vulkanisation beschleunigt, wird nicht als „Beschleuniger", sondern besser als „Katalysator" bezeichnet, denn die Wirkung geht in vielen Fällen nicht direkt vom zugesetzten Stoff aus, sondern von einem Reaktions- oder Zersetzungsprodukt, das sich bildet und als Katalysator wirkt. Es ist noch kaum gelungen, den ursprünglichen Beschleuniger quantitativ aus einem Vulkanisat wieder abzuscheiden und seine Menge zu ermitteln.

Es gibt eine große Anzahl Vulkanisationsbeschleuniger, ihre Stärke und ihre Beschaffenheit sind sehr verschieden. Die Wirkungskraft wird außer durch Kautschuk und Schwefel noch durch andere Bestandteile der Kautschukmischung beeinflußt. Technisch finden hauptsächlich folgende Beschleuniger Anwendung: Anilin, Hexamethylentetramin, Anhydroacetaldehydanilin, Aldehydammoniak und Thiokarbanilid. Drei Klassen von Beschleunigern sind zu unterscheiden: Basen, Kondensationsprodukte von Aldehyden mit Ammoniak oder Aminen, Harnstoffe. Bei mildem Beschleuniger verringert eine zugesetzte Menge von 1 Prozent die Vulkanisationszeit um die Hälfte bis ein Sechstel. Ultrabeschleuniger wirken derartig, daß mit kleinen Schwefelzusatzmengen und bei niedriger Temperatur gute Vulkanisation erreicht wird. Für die Kautschukindustrie haben diese „Ultra" eine große Bedeutung. Man kann mit diesen kräftigen Beschleunigern schon bei Zimmertemperatur vulkanisieren. Ihre Verwendung bei der Kaltvulkanisation befindet sich noch im Versuchsstadium. Man muß vor allem gründlich die Schwefelmenge, die Wahl des Beschleunigers, dessen Menge, die Zusammensetzung der Kautschukmischung studieren, um z. B. befriedigende Kaltvulkanisation der verschiedenen Kautschukmischungen für Radreifen zu erreichen. Vielleicht kann die Heißvulkanisation in größerem Maßstabe durch Kaltvulkanisation unter Benutzung von Ultrabeschleunigern ersetzt werden. Versuche haben den Beweis dafür geliefert, daß manche Beschleuniger das Altern von Vulkanisation bessern, besonders wenn die Mengen an Schwefel und Beschleuniger richtig bemessen werden. Der technische Gebrauch von Ultrabeschleunigern bietet insofern Schwierigkeiten, als infolge ihrer sehr kräftigen Wirkung schon beim Mischen der Masse eine Anvulkanisation eintreten kann. Die Frage nach den Reaktionen von Beschleunigern während der Vulkanisation ist für die organische Chemie von Interesse. Man muß das Verhalten der organischen Beschleuniger gegen Schwefel bei bestimmten Temperaturen studieren. Die kräftigsten organischen Beschleuniger gehören folgenden Verbindungsklassen an: 1. Salze der Dithiokarbamidsäuren aus sekundären Aminen. 2. Dithiosäuren und deren Salze. 3. Xanthate. 4. Merkaptobenzothiazole und deren Merkaptide. 5. Thiuran-, Dithioacyl-, Dixanthogen- und Dibenzothiazol-Disulfide. Diese Disulfide sind (nach Bruni und Romani) „Auto-Ultrabeschleuniger", d. h. sie wirken mit ihrem Schwefelzusatz vulkanisierend. Es soll aktiver Schwefel abgespalten werden und sich ein Monosulfid bilden. Ferner soll die Gegenwart von Zinkoxyd für die volle Wirkung dieser Beschleuniger notwendig sein. Diese Ansicht wird von anderen Forschern bestritten. Es werden die gebildeten Zinksalze, nicht die Disulfide selbst, als aktive Stoffe betrachtet, erstere sollen (nach Bedford) infolge Bildung von Polysulfiden wirken. Experimentelle Beweise liegen noch nicht vor. Nach Bruni und Romani soll die Umsetzung z. B. von Thiokarbanilid wie folgt vor sich gehen: In der Hitze zerfällt dieser Beschleuniger in Phenylsenföl und Anilin, ersteres reagiert mit Schwefel unter Bildung von Merkaptobenzothiazol, das in das Disulfid um-

gewandelt wird. Bedford ist der Ansicht, die beschleunigende Wirkung von Thiokarbanilid sei bedingt durch Umwandlung in seine teutomere Form unter Bildung eines Zinkmerkapids, das aktiv wirkt. Nach Bedford beruhen die meisten Beschleunigerwirkungen auf Bildung von Polysulfiden der Thiol- oder Disulfidgruppen. Neueste Versuche führten einen neuen Faktor hinsichtlich des Mechanismus der Beschleunigerwirkung ein. Man nimmt an, in vielen Fällen äußert sich die Wirkung der Beschleuniger nicht auf den Schwefel, sondern auf den Kautschuk selbst. Bekanntlich befördern Seifen Vulkanisation bei Gegenwart bestimmter Beschleuniger. Manche Beschleuniger sind Basen bzw. tragen zur Basenbildung bei, z. B. Aldehydammoniak. Sind derartige Basen kräftiger Natur, so entstehen durch Neutralisation der im Kautschuk vorhandenen Harze Seifen, wodurch nicht allein der Vulkanisationsgrad erhöht, sondern auch die Zugfestigkeit des Endproduktes verbessert wird. Wahrscheinlich sind Erscheinungen in Kautschukgemischen, die jetzt als „Depolymerisation" und „Polymerisation" beschrieben werden, Veränderungen, durch Anwesenheit von Seifen verursacht, als Folge weitgehender Dispersion des Kautschuks.

Paßvorschriften für Besucher der Kölner Messe aus dem unbesetztem Gebiet.

Nach einer Verfügung der Rheinlandkommission gelten für die Besucher der Kölner Messe (11. bis 17. Mai) aus dem unbesetzten Gebiet folgende Einreisevorschriften: Personen, die nicht britischer, französischer oder belgischer Staatsangehörigkeit sind, reichen beim Messeamt Köln ein Gesuch ein, auf dem die nachstehenden Einzelheiten vermerkt sind: Name und Vorname, Geburtsdatum und Geburtsort, Wohnort (Straße und Hausnummer) und die eidesstattliche Versicherung, daß ein Ausweisungsbefehl der Rheinlandkommission gegen den Antragsteller nicht vorliegt (auf Befehl der Besatzungsbehörde). Die Angaben müssen mit denen des Personalausweises oder des Reisepasses übereinstimmen. Der Personalausweis bzw. der Reisepaß muß mit einem Lichtbild versehen sein. Das Messeamt schreibt die Geleitscheine aus und sendet sie, nachdem bei der Paßstelle Köln die Prüfung und Abstempelung vor sich gegangen ist, dem Antragsteller gegen Nachnahme zu. Die Gebühr beträgt vorläufig 3 Goldmark für den Geleitschein. Die Geleitscheine haben für alle Grenzorte Gültigkeit und werden an den Einreisestationen von dem Aufsichtsdienst mit dem Stempel „Transit" versehen. Bei der Abreise müssen die Geleitscheine vom Messeamt Köln mit dem Abfahrtstempel versehen werden. (fp)

Fragekasten.

Schwindestellen an Reifen.

Anfrage: Wir verfertigen neuerdings endlose runde Gummischnur, die wir in zweiteiligen (aus Ober- und Unterteil bestehenden) Formen unter Druck vulkanisieren. Hierbei zeigen sich Flecken, die das Aeußere verunschönen. Wir bemerken diese Erscheinung indes erst, seitdem wir unsere Schnur in Stahlformen in der Presse vulkanisieren, während bei der Vulkanisation in gußeisernen Formsätzen, die mit Schrauben von Hand zusammengepreßt werden, nichts derartiges auftritt. Merkwürdig ist, daß bei der Vulkanisation in Stahlformen nicht jeder Schnurring diese Flecken aufweist, manchmal ist es ganz wenig, das andere mal wieder sehr viel.

Antwort: Der Kinderwagenreifen weist sogenannte Schwindestellen auf, die man bei der Fabrikation von Formstücken in der Gummiwarenfabrikation öfters antrifft. Solche Schwindestellen entstehen, wenn z. B. die Mischung feucht oder viel Faktis beigemengt ist, der viel freies Oel enthält, das die Mischung sehr weich macht. Je nachdem nun solche mehr oder weniger die Walze passiert hat, wird sie in der Form solche Schwindestellen mehr oder weniger zeigen. Gute trockene Mischungen haben die Neigung, Schwindestellen zu bekommen, in sehr geringem Maße. Man kann daher die Schwindestellen in vielen Fällen durch Aenderung einer Mischung beheben. Da ich die Zusammensetzung derselben in diesem Falle nicht kenne, kann ich nur ungefähre Ratschläge geben. Ein geringer Zusatz von Wiener Kalk hilft hier auch schon manchmal. Auch trocken schwimmender oder nicht schwimmender Fahrrad-Luftschlauch, feingemahlen in der Mischung an Stelle von Faktis beigemengt, hilft hierbei öfters schon. Also bloß eine Annahme: „Eine Kinderwagenreifenmischung von 50 kg enthält unter anderem 6 kg braunen Faktis. Wenn man nun 3 kg dieser Substanz herausläßt und dafür 3 kg gute, trockene, feingemahlene Luftschläuche nimmt, so ist die Neigung zur Schwindestellenbildung schon manchmal behoben. Auch kann es an der Rohgummisorte liegen. Schmierige Qualitäten neigen eher dazu, während gut getrocknete Crepe oder smoked sheets oder ähnliche Qualitäten die Neigung nicht haben. Auch kann man durch die Art der Pressung Schwindestellen manch-

mal verhindern. Doch müßte man wissen, unter welchen Voraussetzungen vulkanisiert wird. Handelt es sich dabei um eine hydraulische oder Schlagpresse mit Gewinde? H. B.

* * *

Stanzen von Hartgummi.

Anfrage: Auf welche Weise kann man Hartgummi so stanzen, daß glatte Schnittflächen entstehen?

Antwort: Hartgummi wird bei einer Temperatur von 80—100° C weich und läßt sich, auf diese Temperatur erwärmt, leicht schneiden und stanzen. Man benutzt zum Erwärmen entweder eine geheizte Tischplatte, auch Wärmplatte bezeichnet, oder einen Behälter, der Wasser enthält, das durch Dampf erwärmt wird. Um eine glatte, gerade Schnittfläche zu erhalten, muß man das Schneidwerkzeug oder Stanzmesser mit großer Sorgfalt behandeln. Der verwendete Stahl soll nicht dicker sein, als zur Erreichung der erforderlichen Steifheit und Festigkeit unbedingt notwendig ist. Die der Schnittfläche zugekehrte Seite des Stanzmessers muß genau rechtwinklig sein, während die abgekehrte Seite die zur Bildung der Schneide erforderliche Schrägung hat. Alle Flächen der Stanze, die mit der Schnittfläche des Hartgummi in Berührung kommen, müssen vollkommen glatt sein. R. M.

* * *

Einkitten von Messinggewindestücken in Hartgummi.

Anfrage: Können Sie mir ein Verfahren zum Einkitten von Messinggewindestücken in Hartgummi angeben, bzw. welche Klebemittel werden hierzu verwendet?

Antwort: Bei Einkittungen von Metallteilen in Hartgummi oder Ebonit oder ähnlichem Material ist es vor allem wichtig, daß die Aussparung groß genug ist, um den einzukittenden Gegenstand gut in Kitt zu betten. Die Flächen der Aussparung sowie die Kittoberfläche der Messinggewindestücke dürfen nicht glatt, sondern sollen möglichst rauh sein, um dem Kitt den nötigen Halt zu geben. Bei der Arbeit des Einkittens sind beide Gegenstände auf einer nicht zu heißen Wärmplatte gut anzuwärmen. Als Kitt verwende man den im Handel bekannten Bergmannkitt, den man so anwärmt, daß er ziemlich dünnflüssig ist. Die Aussparung im Hartgummi wird soweit mit dem flüssigen Kitt ausgegossen, daß der Kitt beim Einführen des Gewindestückes nicht über die Mündung läuft und so die Arbeitsstücke verunreinigt. Es ist darauf zu achten, daß die eingezogenen Gewindestücke gut im Kitt sitzen. Die angewärmten Metallstücke werden nun in die mit Kitt ausgegossene Lücke gesteckt, gut angewärmt, dann lasse man die Arbeit, je nach Menge des gegossenen Kittes, längere Zeit abstehen. Sobald die obere Schicht des Kittes etwas steif wird, kann man in kaltem Wasser vollends abkühlen. Kitte, die zu rasch verhärten, gewähren keine große Sicherheit für Haltbarkeit der Ware, im Gegenteil soll die Abkühlung des Kittes gleichen Schritt halten mit der Abkühlung des Hartgummis und der Gewindestücke, da sonst einerseits der Kitt sich vom Hartgummi löst, andererseits der Kitt aber auch springen kann. Gewöhnlich läßt man derartige Arbeiten 8 bis 10 Stunden ruhen, bevor man die Gegenstände für eine weitere Verarbeitung weitergibt. Ein sehr guter Kitt kann nach folgenden Anordnungen zubereitet werden:

gekochtes Leinöl	1,200 kg	Nr. I
gemahlener Gummistaub	2,000 kg	Nr. II
Asphalt	1,200 kg	Nr. III
Guttapercha	0,600 kg	Nr. IV
Kolophonium	4,000 kg	Nr. V
Schusterpech	4,000 kg	Nr. VI

Diese Materialien werden der Reihe nach auf schwachem Feuer oder in einem doppelwandigen Dampfgefäß langsam gekocht, erst Leinöl, dann Gummistaub usw. Während des Kochens ist immer zu rühren, damit die Masse nicht anbrennt. Die Masse wird solange gekocht und gerührt, bis sie breiartig wird. Hierauf fülle man in Blechgefäße ab und lasse die Masse erkalten. Vor Gebrauch ist auch dieser Kitt dünnflüssig anzuwärmen. F.

Wenn ein Arzt sich irrt, so trägt der Patient die Folgen. Wenn ein Advokat sich irrt, verdient er trotzdem sein Honorar. Wenn ein Richter sich irrt, tut er dies im Namen des Gesetzes. Wenn aber ein Kaufmann sich irrt oder täuschen läßt, so spürt er das am eigenen Leibe. (flpstr) (Aus dem Französischen).

Der neue Britisch-Ostindische Zolltarif.

Mit Wirkung vom 1. Januar 1924 sind vom ostindischen Gouverneur für eine Reihe von Tarifpositionen die Zolltarifwerte neu festgesetzt worden. Von den in der Einfuhrtariftabelle aufgeführten Waren kommen für uns die nachstehend genannten in Frage („vom Werte" bezieht sich immer auf den „wirklichen Wert").

	Waren	Maßstab	Tarifschätzung Rupien	Annas	Zollsatz
aus 30	Kolophonium (Geigenharz)	Ztr.	16	—	15 %
aus 74	Isolierte Kupferdrähte u. -kabel, deren Seele einen Querschnitt von weniger als 1/80 eines Quadratzolles hat; Leitungsisolatoren, einschließlich auch Klemm- und Verbindungsisolatoren von Typen und Größen, wie sie gewöhnlich in Verbindung mit der Uebertragung von Kraft für andere als gewerbliche Zwecke gebraucht werden, sowie die Ausrüstungsgegenstände dazu	—	v. Werte		15 %
aus 106	Jutewaren (ausgenommen alte, gebrauchte Gunnysäcke)	—	v. Werte		15 %
111	Spangen:				
	Zellhorn, glatt, flach, ohne Rand	Dtz. Paar	2	4	15 %
	Zellhorn (Kautschuk)-Ringe	Dtz. Paar	—	8	15 %
	Zellhorn, andere Arten	—	v. Werte		15 %
117	Kinematographenfilme: belichtete, positive Normalfilme, neu oder gebraucht	Fuß	—	4	15 %
	andere Filme	—	v. Werte		15 %
aus 118	Taue, Seile von pflanzlichen Faserstoffen	—	v. Werte		15 %
121	Elfenbein, verarbeitet	—	v. Werte		30 %
126	Wachstuch u. Fußbodenbelag	—	v. Werte		15 %
130	Luftkautschukreifen und -schläuche für Kraftwagen, Lastkraftwagen, Krafträder und Motorroller (motor scooters)	—	v. Werte		30 %
135	Kautschukreifen und andere Kautschukwaren, anderweit nicht aufgeführt	—	v. Werte		15 %
143 u. 149	Alle anderen Gegenstände, ganz oder in der Hauptsache bearbeitet, anderweit nicht aufgeführt, einschließlich der mit der Post eingehenden Gegenstände	—	v. Werte		15 %

Vom Weltmarkt.

Rückgang der deutschen Automobilausfuhr nach der Schweiz. Nach einem Bericht der deutschen Handelskammer in der Schweiz ist der Aufschwung, den der Automobilhandel in der Schweiz genommen hat, leider der deutschen Industrie nicht zugute gekommen. Aus Deutschland wurden nur 429 Personenwagen geliefert, gegenüber 440 im Vorjahre. Frankreich lieferte dagegen 1000 Wagen mehr als 1922. Auch die italienischen und die amerikanischen Autoindustrien erhöhten ihren Absatz in der Schweiz. An Fahrrädern lieferte Deutschland 51 000 Stück; auch deutsche Motorräder hatten einen besseren Absatz als im Vorjahre. In der Automobilindustrie hatten Frankreich und Italien infolge des Standes ihrer Währung einen Vorsprung, zumal sie ihre Produkte in Landeswährung verkaufen. Der amerikanische Wagen ist infolge der Herstellung in großen Serien in der Schweiz billiger, als ein entsprechendes deutsches Fabrikat. Ausdrücklich weist der Bericht darauf hin, daß das deutsche Automobil in der Schweiz deshalb ins Hintertreffen gerate, weil die deutsche Industrie sich den Wünschen des internationalen Publikums zu wenig anpasse. Neuerungen, wie die Vierradbremse, Verwendung des Sechszylinders auch an Wagen in mittlerer Preislage, Linkssteuerung, Schalthebel in der Mitte des Fahrgestells, Allwetterkarosserien, finde man bei deutschen Fabrikaten erst ausnahmsweise, während sie bei den Konkurrenzfabrikaten regelmäßig zu finden seien oder auf Wunsch angefertigt würden.

Englands Automobilproduktion. Die Automobilproduktion Englands im Jahre 1923 betrug laut Wall Street Journal vom 10. März 1924 = 65 000 Stück, das sind 25 Prozent mehr als 1922. Hinzu kommt eine Einfuhr von 47 000 Stück in 1923, etwa die gleiche Anzahl wie im Vorjahre. Die Gesamtzahl der Personenwagen belief sich auf 460 896 Stück gegen 366 003 im Jahre 1922.

rg. **Kanadas Rohgummi-Einfuhr in 1923** betrug: aus Großbritannien für 1,32 Mill., aus den Vereinigten Staaten für 5,62 Mill. Dollars.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2301. Wer ist Hersteller des für Gummiwaren verwendeten **Füllstoffes „Neutralit"?**

Nr. 2315. Wer fabriziert sogenannte **Rändermaschinen für Sauger?**

Nr. 2327. Wer fabriziert den **Artikel „Agatdubb"?**

Nr. 2328. Wer ist Hersteller von **Thermo-Variatoren** nach Dr. Bulling?

Nr. 2329. Wer fabriziert jetzt **„Gommalith"-Platten?**

Nr. 2338. Wer ist Hersteller des **Schmirgelleinen „Burka"?**

Nr. 2339. Wer liefert **Ragtapas-Colennylastrum,** das unter dem Namen **„Bambino"** in den Handel kommen soll?

Nr. 2341. Wer ist Fabrikant des Doppelsilberpessar in Kappenform, zum Einlegen gewisser Medikamente verordnet?

Nr. 2349. Wer ist Hersteller der **Gummitücher „Rubelite"?**

Nr. 2350. Wer fabriziert Gummikämme und Gummistifte für **Maler** und **Lackierer?**

Nr. 2357. Wer fabriziert **Gummischwämme,** violett- und lavendelblaufarbig?

Nr. 2358. Wer ist Hersteller von **„Hettmanns" wasserlöslicher Ventil-Einschleifmasse?**

Nr. 2369. Wer liefert Original **„Ohio" Metall-Sägeblätter?**

Nr. 2370. Wer ist Hersteller des **„Polidin"-Klebers?**

Nr. 2379. Wer fabriziert **Pessarien nach Petersan?**

Nr. 2383. Wer fabriziert den Artikel **„Putzhexe"?**

Nr. 2384. Welche Maschinenfabrik baut **Schweißmaschinen** für doublierte Trikotblätter **zur Herstellung von Schweißblättern?**

Nr. 2387. Wer fabriziert **Schmierfett** in Stangen- oder Barrenform für die Achsen sehr heißer Trockenzylinder?

Nr. 2398. Wer ist Fabrikant der Gummi-Puppe **„Dolly"?**

Nr. 2399. Wer ist Hersteller sogenannter **„Silikat"-Pessarien?**

Nr. 2400. **Wo** befindet sich der **Sitz** der Deutschen **Ledersteinwerke?**

Nr. 2405. Wer ist Hersteller von **massiven Gummiabsätzen für Beinverkürzungen?**

Nr. 2406. Wer fabriziert **„Wenjacit"?**

Nr. 2412. Wer fabriziert **Dieselmotorringe,** hart aus einem Material, ähnlich demjenigen der Jenkinsringe?

Nr. 2413. Wer ist Fabrikant der Injektionsspritze (Patent-Glasspritze) **„Horico"?**

Nr. 2414. Wer fabriziert sogenannte „Rosa-Porten"-**Puppen** aus Gummi und **Gummiköder** für den Angelsport?

Nr. 2415. Wer ist Hersteller der **„Strasser"**-Puppen?

Nr. 2416. Wer baut **Flechtmaschinen** für Lederpackungen?

Nr. 2422 Wer ist Hersteller von **ovalen** Zahnplättchen?

Nr. 2423. Wer ist Hersteller von **It-Platten,** außen blaugrau, innen grün, sogenannte „Finanzplatte"?

Nr. 2424. Wer fabriziert **Gummigebläse,** dessen Ventil vollständig luftdicht abschließt?

Nr. 2425. Wer ist Hersteller der **Metall-Sägeblätter „Finniss"?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2407. Wer ist Hersteller **wasserdichter Verbandstoffe?**

Nr. 2417. Wer fabriziert **Gummihandschuhe für Imkerzwecke?**

Nr. 2418. Wer erzeugt **Gewebe zur Herstellung** von **Imkerhandschuhen?**

Nr. 2419. Wer stellt **Kinder-Luftballons** her?

Absatz-Möglichkeiten im Gummiwarenhandel!

Unzählige Artikel werden aus Gummi oder in Verbindung mit Gummi hergestellt und es gibt wohl kaum ein Gebiet des wirtschaftlichen wie kulturellen Lebens, das vom Gummi unberührt blieb. Dabei bringt unsere Industrie noch täglich Neuheiten auf den Markt, so daß der Fachmann **nur** durch regelmäßiges Lesen seines Fachblattes den nötigen Ueberblick zu behalten vermag. Es ist daher

ein Gummiwarenhändler ohne Gummi-Zeitung eine Seltenheit!

Das Zentralorgan des Gummiwarenhandels die Gummi-Zeitung

wird von Tausenden chirurgischer und technischer Gummiwarenhändler, Exporteure und Importeure aller Länder gelesen.

Gutachten der Berliner Handelskammer.

Handel mit Gummimänteln. Nach Handelsgebrauch sind nicht sämtliche Geschäfte in Gummimänteln den Bedingungen des Verbandes der Gummimäntel-Fabrikanten unterworfen, demgemäß gelten auch mangels entgegenstehender Sonderabrede die von dem Verbande fortlaufend festgesetzten Zuschläge nicht als vereinbart. 98 602/23 (XII A 4).

Rückgabe von Fässern im Benzinhandel. Im Benzinhandel pflegt man beim Verkaufsabschluß Fristen zu vereinbaren, innerhalb deren die Fässer mietefrei überlassen und nach deren Ablauf Mieten berechnet werden. Ist der Käufer zur Mietszahlung bereit, so kann er mithin im allgemeinen nicht gezwungen werden, die Fässer nach Ablauf eines bestimmten Zeitraumes zurückzugeben, gleichviel, ob er bei regelmäßigem Geschäftsgange die Fässer hätte entleeren können oder nicht. Der § 12 der Handelsgebräuche für den Chemikalien-, Drogen-, Lack- und Farbenhandel im Verkehr der Fabrikanten, Händler und anderer Gewerbetreibender im Bezirk der Handelskammer zu Berlin setzt keine Frist fest, innerhalb deren der Käufer die Fässer unter allen Umständen zurückgeben muß, sondern gibt nur dem Verkäufer das Recht, nach Ablauf einer gewissen Zeit Rücknahme der Emballagen zu verweigern und Barzahlung für ihren Wert zu verlangen. Allerdings gilt dies im allgemeinen erst seit 1922. Vorher galt § 13 der Handelsgebräuche von 1907, bei denen auch ein Endtermin, bis zu dem unter allen Umständen, auch bei Bewilligung von Leihgebühren, Rückgabe zu erfolgen hat, nicht festgesetzt war, während die Frist zur Annahmeverweigerung seitens des Verkäufers auf 6 Monate festgelegt war. (f) 2709/24 (XII A 5).

Speditionsfragen. Bei Sendungen „franko Fracht- und Zollberechnung" nach Holland, bei denen die Vergütung des Spediteurs nach einem Prozentsatz des Fakturenbetrages der versandten Güter vereinbart ist, wird nach Handelsgebrauch auch dann in holländischer Währung verrechnet und effektiv bezahlt, wenn die Fakturen auf Reichsmark lauten. 100 758/23 (XII A 8).

Handelsüblich ist der Spediteur zur Nachwiegung des ihm übergebenen Gutes nur verpflichtet, wenn ein besonderer Auftrag hierzu vorliegt oder die mangelhafte äußere Beschaffenheit des Gutes hierzu Veranlassung gibt. Ein Hinweis seiner Leute, daß sie Zweifel wegen der Richtigkeit des Gewichtes hätten bzw. die Bemerkung, „daß ihnen die Ladung so wenig vorkäme", hätte ihn aber zu veranlassen, seinerseits den Zustand der Ladung zu prüfen. Er hätte dann bahnamtliche Verwiegung zu beantragen, wenn der Befund nach seiner Auffassung den Zweifel begründet erscheinen ließ. (fpl) 36/24 (XII A 8).

Geschäftsbericht.

Continental - Caoutchouc- und Gutta - Percha - Compagnie, Hannover.

Noch kein Jahr hat gleich große Abweichungen von jeder Norm für das Wirtschaftsleben Deutschlands gebracht wie das abgelaufene. Das Jahr 1923 hat die deutsche Wirtschaft den Höhepunkt einer unerhörten Inflationsverwirrung fühlen lassen. Ein wichtiger Teil Deutschlands wurde vom übrigen Deutschland abgeschnürt; dadurch wurde der Verkehr stark unterbunden. In der ganzen Welt war das Geschäft gedrückt. Wir freuen uns, feststellen zu können, daß wir diesen schier unglaublichen Verhältnissen gegenüber einigermaßen gut abgeschnitten haben, wenngleich nicht zu verkennen ist, daß auch wir Substanz haben lassen müssen. Den größten Teil des Jahres waren wir gut beschäftigt. Erst im letzten Quartal haben wir zu Arbeiterentlassungen schreiten und zu Kurzarbeit übergehen müssen. Trotzdem sind unsere Gesamtumsätze an Stück und Gewicht als befriedigend zu bezeichnen. Die Kalkulationen gestalteten sich beim Fehlen jeder festen Grundlage außerordentlich schwierig. Die Beschaffung der Rohmaterialien bot keine Schwierigkeiten. Namentlich Rohgummi konnte verhältnismäßig günstig erworben werden. Die Preise für Standardsorten erreichten im Januar ihren Höchststand mit 1 sh 6¾ d, gingen dann allmählich herunter und erreichten im Mai ihren tiefsten Stand mit 1 sh 1½ d. Von Juni bis Dezember bewegten sich die Preise zwischen 1 sh 2 d und 1 sh 3 d, nachdem sie Ende September vorübergehend bis 1 sh 4 d in die Höhe gegangen waren. Die Vorräte in London gingen von 73 000 tons bis Mitte August auf 47 500 tons zurück, um alsdann wieder auf zirka 60 000 tons zuzunehmen. Die Gesamtproduktion betrug 380 000 tons, davon 330 000 tons Plantagengummi, 21 500 tons Brasilgummi und 28 500 tons übrige Sorten. Die Versorgung mit Geweben war nicht schwierig. Allerdings wurden recht lange Lieferfristen verlangt bei überaus scharfen Zahlungsbedingungen in effektiven Devisen. Die Preise waren erheblich höher als vor dem Kriege. Auch Kohlen, Chemikalien, Eisen, Metallteile mußten bedeutend teurer bezahlt werden als 1913. Die Ausdehnung der Industrie in allen außerdeutschen Ländern während des Krieges zwingt die Regierungen dieser Länder, um ihre Industrien lebensfähig zu erhalten, zu Schutzzöllen überzugehen, die den deutschen Export außerordentlich

erschweren und vielfach unmöglich machen. So sollte wenigstens solchen Ländern gegenüber, für die Deutschland Hauptabnehmer ist, mit Nachdruck darauf bestanden werden, daß wir nicht schlechter behandelt werden als andere Länder. Das gilt in erster Linie Spanien gegenüber. Deutsche Fabrikate zahlen hier 80 Prozent Valutazuschlag, außer einem Prohibitivzoll, gegenüber England und Frankreich, trotzdem unsere Valuta doch als stabilisiert gelten kann und wir in den ersten beiden Monaten dieses Jahres nicht weniger als für 27 Millionen Goldmark allein an Südfrüchten aus Spanien bezogen haben. Für 18 Millionen Goldmark bezogen wir Südfrüchte aus Italien. Gegenüber solchen Bezügen muß unbedingt auf Vorteilen für unseren Export bestanden werden. — Zur Verfeinerung unserer ausländischen Verkaufsorganisationen und zwecks günstigerer Finanzierung unseres gesamten Auslandsgeschäftes haben wir zusammen mit der Amsterdamschen Bank in Amsterdam und der Darmstädter und Nationalbank in Berlin die Internationale Continental Caoutchouc Compagnie, Amsterdam, gegründet und dieser unser ganzes Exportgeschäft übertragen. Die Internationale Continental Caoutchouc Compagnie unterhält ein Kontor in Hannover. Auf die Führung der Geschäfte haben wir maßgebenden Einfluß. Zur Verbesserung und Vereinfachung unserer Fabrikationsmethoden haben wir für Neubauten und für die Beschaffung neuer Arbeitsmaschinen und Utensilien nicht unerhebliche Aufwendungen gemacht. Die Geldentwertung machte im abgelaufenen Jahre eine weitere erhebliche Erhöhung unserer Betriebsmittel erforderlich. Die außerordentliche Generalversammlung vom 31. August 1923 beschloß die Erhöhung des Stammkapitals um 270 Millionen Mark sowie des Vorzugsaktienkapitals um 13½ Millionen Mark. Bei den Stammaktien wurde den alten Aktionären ein Bezugsrecht von 4: 1 eingeräumt, und sie erhielten mithin 82½ Millionen Mark junge Aktien. Die steuerlichen Anforderungen des Jahres 1923 überstiegen die Steuerleistungen der Vorkriegszeit ganz erheblich. Wenn wir auch zugeben, daß Ruhrkampf und Stabilisierung der Währung große Opfer der Steuerpflichtigen bedingten, so gingen die geforderten Beträge doch weit über das erträgliche Maß hinaus und konnten nur durch Eingriff in die Substanz aufgebracht werden. Die Industrie verschließt sich keineswegs der Notwendigkeit, die zur wirtschaftlichen Gesundung erforderlichen Mittel aufbringen zu müssen; sie darf aber erwarten, daß die gefährlichen Substanzeingriffe für die laufenden Steuern vermieden werden, um nicht den Wiederaufbau der Wirtschaft zu vereiteln. Die Diktatur auf steuerlichem Gebiete muß aufhören. Die bevorstehende Umarbeitung der Steuergesetzgebung darf nur im engsten Einvernehmen mit den wirtschaftlichen Kreisen geschehen. Die Steuerpolitik ging natürlich auch an der Besteuerung des Kraftfahrzeuges, an dem wir doch ein erhebliches Interesse haben, nicht vorüber. Man will noch immer nicht erkennen, daß das Kraftfahrzeug kein Luxusgegenstand mehr ist, sondern ein für die heutige Wirtschaft gar nicht mehr entbehrliches Verkehrsmittel, das die Leistungsfähigkeit der Wirtschaft erheblich steigert — werden doch mehr als 90 Prozent der in Deutschland verkehrenden Kraftfahrzeuge ausschließlich in geschäftlicher Tätigkeit verwandt. Es muß hierauf bei der Besteuerung unbedingt Rücksicht genommen werden. Beamte und Arbeiter beschäftigten wir zu Ende des Jahres im In- und Auslande insgesamt 11 896. Der Rohgewinn beträgt bei entsprechender Bewertung unserer Inventurbestände 353 356 926 925 198 752,— M. Dazu Gewinnvortrag aus 1922 26 825 312,— M, zusammen 353 356 926 952 024 064,— M. Um die Anlagen auf der Stufe größter Leistungsfähigkeit wie bisher halten zu können, schreiben wir ab: auf Gebäude 11 739 790 278 983 238,— M, auf Maschinen 46 040 760 630 335 183,— M, auf Utensilien 785 929 317 580 889,—, zusammen 58 566 480 226 899 310,— M. Danach verbleibt ein Reingewinn von 294 790 446 725 124 754,— M, über dessen Verteilung wir der Generalversammlung unsere Vorschläge unterbreiten werden. Wie sich das laufende Jahr gestalten wird, ist bei den wechselnden Verhältnissen natürlich nicht zu sagen. Lohndifferenzen mit unserer Arbeiterschaft sowie tarifwidriges Verlassen ihrer Arbeitsplätze führten vor kurzem zu einer Stilllegung unserer Betriebe. Wann und in welchem Umfange die Arbeit wieder aufgenommen werden kann, läßt sich heute noch nicht übersehen. Unser Werk ist kerngesund und wird sicher auch die jetzigen schwierigen Verhältnisse gut überstehen.

Bilanz am 31. Dezember 1923. Soll: Grundstückskonto 1,— M, Gebäudekonto 1,— M, Maschinenkonto 1,— M, Fabrik-Utensilienkonto 1,— M, Auswärtiges Lagerkonto 312 032 250 000 000 000,— M, Wechselkonto 1 083 199 162 969 000 000,— M, Kassakonto 30 909 246 800 000 000,- Mark, Wertpapierekonto, Effekten und Beteiligungen 1,— M, Kohlenkonto 146 168 420 000 000 000,— M, Vorrätekonto 3 576 763 000 000 000 000,— Mark, Kontokorrentkonto 5 660 926 430 025 103 203,— M. — Haben: Stammaktienkapitalkonto (davon noch nicht verwertet 150 491 400 M) 600 000 000,— M, Vorzugsaktienkapitalkonto 30 000 000,— M, Hypothekenkonto 113 655 000 000 000 000,— M, Reservefondskonto 122 266 539 011 737 235,— M, Spezialreservefondskonto 1 000 000,— M, Delkrederefondskonto 39 000 000,— M, Garantiefondskonto 1 000 000,— M, Valutasicherungskonto 5 000 000,— M, Fonds für Arbeiterzwecke 15 500 000,— M, Akzeptekonto 252 447 980 000 000 000,— M, Dividendenkonto 11 696 042,— M, Kontokorrentkonto 10 026 838 543 354 045 177,— M, Gewinn- und Verlustkonto, Reingewinn für 1923 294 790 446 725 124 754,— Mark.

Gewinn- und Verlustkonto. Haben: Gewinnvortrag aus 1922 26 825 312,— M, Zinsenkonto 618 069 321 807 956,— M, Geschäftsgewinn nach Abzug der Unkosten, Reisekosten, Gehälter 2 052 033 549 932 039 158 Mark. — Soll: Kontokorrentkonto, Verlust auf Außenstände einschließlich Rückstellungen 109 790 886 889 636 766,— M, Versicherungskonto, Feuer-, Unfall- und andere Versicherungsprämien 15 054 815 468 573 169,— Mark, Reparaturenkonto 64 205 653 346 846 335,— M, Staats-, Gemeinde-, Umsatz- und Luxussteuern 1 399 492 152 001 963 087,— M, Invaliditäts-, Altersversicherungs-, Krankenkassen- und Angestelltenversicherungsbeiträge 45 948 275 266 092 222,— M, Wertpapierekonto, Effekten und Beteiligungen, Verlust durch niedrige Bewertung unserer Beteiligungen 64 802 909 355 536 783,— M, Bilanzkonto, Rohgewinn 353 356 926 952 024 064,— M, davon zu Abschreibungen 58 566 480 226 899 310,— M, bleibt Reingewinn 294 790 446 725 124 754,— M.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

rg. **Askim** (bei Kristiania). Askim Gummivarefabrik A.-S. (1920 mit 1 Mill Kr. Aktienkapital gebildet) erzeugt jetzt etwa 2000 Paar Gummischuhe täglich und treibt auch Ausfuhr.

Berlin. Mechanische Treibriemenweberei und Ledertreibriemenfabrik Aktiengesellschaft. Die Prokuren der Herren Kurt Grieger, Willi Raczinski, Frl. Gertrud Bretsch und der Herren Heinz Rötgers und Walter Knoll sind erloschen. Zum Vorstand ist bestellt Herr Bankbeamter Alfred Blei in Berlin.

Frankfurt a. M. Berlin NO 43. Gebrüder Feisenberger. Dem bisherigen Gesamtprokuristen Herrn Hugo Schweitzer in Berlin ist Einzelprokura erteilt worden. Ferner wurde den langjährigen Mitarbeitern Herren Friedrich Herold, Andreas Kaiser und Willy Brüning, sämtlich in Frankfurt a. M., Gesamtprokura in der Weise erteilt, daß jeder derselben berechtigt ist, die Firma gemeinsam mit einem Gesamtprokuristen zu zeichnen.

rg. **Halmstad** (Schweden). An Gummifabriken Reo (A. P. Nilson), Fabrik für Fahrradgummi und technische Gummiwaren, wurde der seit Januar herrschende Ausstand beendet. Der neue, bis Ende 1925 geltende Lohnvertrag gewährt eine Stundenlohnerhöhung von 17 Oere an männliche, 10 Oere an weibliche Facharbeiter.

Hannover. Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha Comp. In der Generalversammlung wurde der dividendenlose Abschluß genehmigt und beschlossen, vom Reingewinn je 50 000 M für Arbeiter- und Beamtenunterstützungszwecke und 100 000 M einem neuanzulegenden Beamtenversorgungsfonds zuzuführen und den Rest auf neue Rechnung vorzutragen. Ueber die Lage des Unternehmens äußerte sich Generaldirektor Seligmann wie folgt: „Die Umsätze im laufenden Jahre haben sich, trotz der Unterbrechung durch das Stilliegen in sämtlichen Abteilungen, dem Werte und dem Quantum nach, gesteigert. Auch die Auslandsumsätze haben sich unseren Wünschen entsprechend gehoben. Allerdings sind die Preise zum Teil sehr gedrückt. In bezug auf die finanzielle Lage unseres Unternehmens können wir mit Genugtuung feststellen, daß wir gegenwärtig im Inlande keinerlei Bankkredite in Anspruch nehmen, und daß die im Auslande in Anspruch genommenen Kredite, die wir für unsere Rohstoffbezüge benötigen, zum großen Teil durch bei uns aus Verkäufen eingehende Devisen gedeckt werden können."

Hannover-Hainholz. Deutsche Packungs- und Asbest-Fabrik. Die Prokura des bisherigen Prokuristen Herrn Hans Laubschat ist erloschen.

Hannover. Gustav Ehrhardt Gummiwarenfabrik. Die Firma ist geändert in Gustav Ehrhardt.

Kiel. Nordmark Gummi-G. m. b. H. Des Sitz der Gesellschaft ist nach Hamburg verlegt worden.

London. Alfred Stern. 3, New London Street. Das Geschäft wird künftig als eine private Limited Company unter der Firma Alfred Stern Limited weitergeführt. Stammkapital: 90 000 £. Das Geschäft wird auch in Zukunft unter der Leitung von Herrn Alfred Stern als geschäftsführendem Direktor der Gesellschaft stehen.

Merseburg. Gummiwarenfabrik A.-G. M. & W. Polack. Eine zum 16. Mai einberufene außerordentliche Generalversammlung soll über den Antrag je eines Aktionärs auf Geltendmachung von Schadensersatzansprüchen gegen ein Vorstandsmitglied bzw. gegen ein Aufsichtsratsmitglied und einen Aktionär beraten und über Abberufung eines Aufsichtsratsmitgliedes und Ersatzwahl zum Aufsichtsrat beschließen.

rg. **New York City.** United States Rubber Co., Gummireifenfabrik, hatte für 1923 7,4 Mill. Dollar Nettoeinnahmen (etwa 300 000 Dollar weniger als 1922), obwohl der Umsatz um etwa 10 Prozent auf 186 Mill. Dollar wuchs. Die Preise für Gummireifen waren niedriger als je zuvor, haben sich aber seit Anfang des neuen Jahres etwas gehoben.

w **Wien.** „Verteba" Vertrieb technischer Bedarfsartikel G. m. b. H., III., Hohlweggasse 14. in Liquidation, Gelöscht infolge beendeter Liquidation.

w **Wien.** For-Ever Caoutchouc G. m. b. H., XIII., Hütteldorferstr. 130. Firmaänderung in: „Fama" Gummiwerke G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens nunmehr: Erzeugung und Verschleiß von Waren aller Art aus Gummi, Guttapercha und ähnlichen Produkten.

Worms. Franz Weigelt, Gummi- und Asbestindustrie. Der geschäftliche Aufschwung der Firma gibt deren Inhaber Veranlassung, seine Söhne und seinen Schwiegersohn als Teilhaber aufzunehmen und die Firma in Franz Weigelt & Söhne umzuändern. Je zwei dieser Herren sind gemeinschaftlich zur Zeichnung der Firma berechtigt. Die Geschäftsräume sind erweitert worden und befinden sich jetzt Hardtgasse 3 und 5.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Heidenheim (Brenz). Anton Hug, Württemb. Gummi-Centrale. Inhaber ist Herr Anton Hug, Kaufmann in Wasseralfingen.

Herdorf (Reg.-Bez. Koblenz). „Hegut" Heller Gummi- und Textil-Industrie m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Berufskleidungsstücken aller Art, insbesondere wasserdichter Berufskleidung aus Stoffen der Textil-, Gummi- und Asbestbranche, sowie ferner Handel mit sämtlichen technischen Gummi- und Asbestwaren. Stammkapital: 5000 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Richard Krumm und dessen Ehefrau, Lina, geb. Blume, beide in Herdorf. Jeder Geschäftsführer ist allein vertretungsberechtigt.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

rg. **Husqvarna** (Schweden). Husqvarna Vapenfabriks Aktiebolag, Fabrik für Fahrräder usw., verteilt aus 1,56 (0,67) Mill. Kronen Reingewinn 8 (i. V. 5) Prozent mit 930 000 Kr. Der Absatz im In- und Auslande war gut und stieg von 15,2 auf 18,7 Mill. Kr.

rg. **Kopenhagen.** H. C. Christiansen A.-S., Automobilhandel, hatte 2,14 Mill. Kr. Umsatz, verteilt aber infolge der neuen Automobilsteuergesetze keine Dividende.

rg. **Kopenhagen.** A.-S. Fisker & Nielsen, Fabrik für Kraftfahrräder und Staubsauger, verteilt aus 247 349 Kr. Gewinn 6 Prozent mit 72 000 Kr. und macht 170 000 Kr. Uebertrag.

rg. **Malmö** (Schweden). A.-B. Amerikanska Motorimporten, Automobilhandel, verteilt aus 98 465 Kr. Reingewinn 6 Prozent mit 54 000 Kr.

Zwickau (Sachsen). Horchwerke A.-G. Die Gesellschaft beantragt, den Reingewinn für 1922/1923 von 469,7 Milliarden Mark auf neue Rechnung vorzutragen. Nach dem Geschäftsbericht war das Werk während des Berichtsjahres ununterbrochen beschäftigt. Die Produktion konnte mit der Nachfrage nie Schritt halten. Von fühlbaren Inflationsverlusten, insbesondere bei der Ausführung größerer Reparationsaufträge, ist die Gesellschaft nicht verschont geblieben. Für die Zukunft ist die Gesellschaft bemüht, durch rationellste Fabrikorganisation ihre Produktion zu vergrößern. Nur dadurch werde es möglich sein, der ausländischen Konkurrenz begegnen zu können. Die Zukunftsaussichten, die angesichts der Aufnahmefähigkeit des deutschen Marktes an sich nie ungünstig erscheinen, werden vor allem davon abhängen, ob Deutschland seine Automobilindustrie nach dem Muster aller anderen automobilproduzierenden Länder durch ausreichende Zölle schützt, was allein schon wegen der starken steuerlichen Vorbelastung der deutschen Industrie mit Umsatz-, Luxus-, Lohn- und anderen indirekten Steuern geboten erscheint.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Grau & Wendland, Automobilhandels-G. m. b. H. Handel mit Automobilen, Vertretung auswärtiger Firmen gleicher Branchen und die Ausführung von Reparaturarbeiten an Automobilen. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Berlin. Motor Import-Company G. m. b. H. Handel mit Maschinen jeglicher Art, insbesondere mit Automobilen und deren Zubehörteilen. Stammkapital: 10 000 Goldmark.

Berlin. Heinco Fahrzeugbau-Aktiengesellschaft. Fabrikation von Fahrzeugen aller Art. Grundkapital: 100 000 000 M. Die Geschäftsstelle befindet sich Berlin NW 87, Levetzowstr. 23, bei Busch & Co.

Breisach. Leo Meyrel. Herstellung und Großvertrieb von Zubehör für Automobil- und Industriebedarf.

Coswig (Sachsen). Starke & Steglich, Automobil- und Fahrradreparaturanstalt, Handel mit Automobilen und Fahrrädern usw. Geschäftsräume: Dresdner Straße.

Gleiwitz. „Nowi“ Automobilvertrieb, G. m. b. H. Handel mit Automobilen, Motorrädern, Fahrrädern usw., sowie der Betrieb einer entsprechenden Reparaturwerkstätte. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Hamburg. Fahrzeugindustrie „Hamburg“ G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb von Land-, Luft- und Wasserfahrzeugen sowie deren Kraftquellen. Stammkapital: 10 000 Goldmark.

Köln. Gesellschaft für Automobilvertrieb m. b. H., Hohenzollernring 15. Vertretung der Ford-Automobil-Gesellschaft. Stammkapital: 21 000 Goldmark.

München. Automobil- und Maschinen-Vertriebs-Gesellschaft Dettelbacher & von Bertoldi. Handel mit Automobilen und Maschinen, Müllerstr. 45/0.

München. Josef Daschner. Handel mit Kraftfahrzeugen und einschlägigen Artikeln, Trivastr. 15.

Nürnberg. „Fix“ G. m. b. H. Spezialhaus für Fahrräder und Nähmaschinen, Findelwiesenstr. 26. Handel mit Fahrrädern, Motorrädern usw. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

rg. **Stockholm.** Nya Luth & Roséns Elektriska Aktiebolag, Fabrik für elektrische Maschinen, Pumpen, Kühlmaschinen, Feuerspritzen usw., hatte bei 12,22 Mill. Kr. Aktienkapital 824 500 Kr. Verlust (i. V. 1,85 Mill. Kr. Verlust), hauptsächlich durch den langen Eisenkonflikt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Duisburg. Fritz Hocke, G. m. b. H. Fabrikation und Reparatur von elektrischen Maschinen und Apparaten. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Jüterbog. Fritz Wolter elektrotechnische Großhandlung. Inhaber ist Herr Fritz Wolter, Kaufmann in Jüterbog.

Krefeld. Elektro-Installations- und Handels-G. m. b. H. Betrieb eines Elektro-Installationsgeschäfts sowie Vertrieb aller einschlägigen Waren. Das Stammkapital beträgt 6000 Goldmark.

Neuenbürg. Eugen Müller, elektrotechnisches Installationsgeschäft und Motorenreparaturwerkstätte, Neuenbürg.

Nürnberg. Georg Karl & Co., Frauentormauer Nr. 96. Kommanditgesellschaft. Fabrikation und Vertrieb elektrotechnischer Artikel und Industrieerzeugnisse aller Art.

w **Prag.** E. Smid & Co., VII., Simackova ul 28. Handel mit elektrotechnischen Artikeln. Inhaber sind die Herren Emil Smid und Emil Stein.

Jubiläum.

rg. **Middelfart** (Dänemark). Der hiesige Betrieb der A.-S. Nordiske Kabel- og Traadfabriker, der etwa 750 Personen beschäftigt, feierte sein 25jähriges Bestehen.

Konkurse.

Köln-Mülheim. Ueber das Vermögen der „Fox“ Automobile Aktiengesellschaft Paul Rollmann in Köln-Dellbrück ist das Konkursverfahren eröffnet worden. Verwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Wilhelmy in Köln-Mülheim. Ablauf der Anmeldefrist am 14. Juni 1924. Gerichtsstelle: Genovevastr. 52, Zimmer 11.

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die Gummiwarenfabrik **Franz Krüger, Landstuhl** (Rheinpfalz) gibt ein neues einfaches Preisblatt heraus, bei dem bemerkenswert ist, daß die Preise für alle Arten von Schläuchen für 1 Kubikdezimeter gestellt sind. Die Meterpreise werden errechnet durch Multiplikation des Metergewichtes des Schlauches bei spezifisch 1.— mal Kubikdezimeterpreis. Es wird also die gewöhnliche Gewichtstabelle für Schläuche dazu benutzt. In der Gewichtstabelle sind bekanntlich die Gewichte für 1 m Schlauch in Gramm angegeben. Diese Grammgewichte bei spezifisch 1,— sind übereinstimmend mit dem Körperinhalt des Schlauches in Kubikzentimeter 1000 g = 1000 ccm oder 1 cdm (Kubikdezimeter). Zum Beispiel für Wasserschlauch ist ein Kubikdezimeterpreis von 6,40 M angegeben. Der Meterpreis für einen Wasserschlauch, 13 mm Loch, 3 mm Wand wird gesucht. Tabellenzahl ist 151. Das sind also 0,151 cdm. 0,151 × 6,40 = M 0,95 für 1 m Schlauch. Spiralschlauch 75 × 7 mm Wand: 1,802 × 7,70 = M 13,90 für 1 m. Durch diese einfache Multiplikation „Tabellenzahl mal Preis" kann sofort der Meterpreis für jede Art von Schläuchen und für jede Größe ermittelt werden. Die Meterpreistabellen mit den besonderen Rabattsätzen für die verschiedenen Arten und Qualitäten der Schläuche kommen bei dieser Preisstellung in Fortfall. Auch geben diese Kubikdezimeterpreise das richtige Preisverhältnis der Schläuche untereinander an. Man weiß sofort, um wieviel die eine Qualität teurer ist, während man bei den Preisen nach Meterpreistabellen erst die Rabattsätze abziehen, also die Nettopreise errechnen muß, um das Preisverhältnis feststellen zu können. Uns erscheint die Preisstellung nach Kubikdezimeter für Schläuche recht zweckmäßig und einfach.

Band 4 des „Neuen Brockhaus", des ersten größeren Konversationslexikons nach Kriegsschluß, ist soeben erschienen. Dieses Werk antwortet auf jede Frage und gibt erschöpfende Auskunft. Es ist also nicht nur ein Verzeichnis mit kurzen Hinweisen, sondern ein Werk, das auf allen Gebieten das Neueste enthält, daher für jeden, sei er Beamter, Kaufmann oder Handwerker, unentbehrlich ist. Das Werk ersetzt eine große Bibliothek und kann sozusagen als tägliches Rüstzeug benutzt werden. Die Buchhandlung Karl Block, Berlin SW 68, Kochstr. 9, ermöglicht jedermann die Anschaffung dieses äußerst wichtigen Werkes durch Gewährung bequemer Teilzahlungen.

Unserer heutigen Ausgabe der „Gummi-Zeitung" ist ein Prospekt der Firma **Spaeth & Linde, Berlin C 2**, Königstr. 52, über die neuerschienene „Zeitschrift für Betriebswirtschaft" beigefügt, auf den wir unsere Leser hierdurch noch besonders hinweisen.

Zoll- und Verkehrswesen.

Erhöhung der Fakturenbeglaubigungsabgabe in Haiti. Nach dem Haitianischen Zollgesetz vom 4. September 1905 wird seitens der Zolldirektionen eine Beglaubigungsgebühr von 1 Prozent auf den Gesamtbetrag der von den Verladern aufgestellten Fakturen der in Haiti eingeführten Waren erhoben. Nach einem in „Le Moniteur" vom 6. März ds. Js. veröffentlichten Gesetz ist mit Wirkung vom 15. März ds. Js. diese Gebühr auf 4 Prozent erhöht worden und zwar wird diese Abgabe aus dem Fakturenwert zuzüglich der Eingangszölle und sonstiger Unkosten, mit anderen Worten aus dem vollen Erstehungspreis für den Importeur in Haiti errechnet. (flp)

Bevorstehende Aufhebung der Valutazollzuschläge in England. Der Parlamentsberichterstatter des „Daily Telegraph" berichtet, daß Schatzkanzler Snowden endgültig beschlossen habe, den 33½prozentigen ad valorem-Zoll auf Automobile und Fahrräder aufzuheben. Die englische Presse setzt den Feldzug gegen die Beibehaltung der sogenannten Mac Kenna-Zölle und Antidumping-Zölle fort, unter Hinweis auf die Tatsache, daß die von diesen Zöllen geschützten Industrien bessere Arbeitsbedingungen aufweisen als die übrigen Unternehmungen.

Aenderungen der Zollbestimmungen für den Postversand mit dem besetzten Gebiet. Der Versand von Wertpapieren aus und nach dem besetzten Gebiet kann ohne Ab- oder Zulaufsbewilligung vorgenommen werden. Das französische Zollamt in Düsseldorf verlangt jedoch, daß sämtliche Wertsendungen mit einer genauen vom Versender unterschriebenen Inhaltsangabe versehen sein müssen. Bei Paketen ist die Inhaltsangabe auch auf die Paketkarte zu setzen. (flstr)

rg. **Die Gebühr für Geschäftsreisende für ausländische Firmen in Dänemark** wurde durch Gesetz vom 29. März, das sofort in Kraft trat, erhöht. Die Hauptlegitimationskarte („Hovedadgangsbevis") kostet fortan für die Hauptfirma 400 Kr., für jede weitere vertretene Firma (als „Tillägsbevis") 200 Kr. Sie sind, wie bisher, ein Jahr gültig (vorher ausgestellte behalten ihre Gültigkeit, bis sie ablaufen). Die Bußen für Uebertretung fallen (wie auch die Verkaufssumme beschlagnahmter Waren) dem Staat zu und können fortan bis 2000 Kr. festgesetzt werden. Neu ist die Bestimmung, daß solche Reisende, die dänische Großhandelsberechtigung für die betreffenden Waren besitzen, Staats- und Kommunalsteuern entrichten (also im Lande wohnen) und die für das letzte Steuerhalbjahr fälligen bezahlt haben, nur 200 Kr. für jedes „Adgangsbevis" zu zahlen haben. Nach einer Statistik, die den Gesetzentwurf begleitete, wurden in Dänemark im Finanzjahre 1913/1914 = 1253 solche Legitimationskarten gelöst, 1921/1922 nur 920, in 1922/1923 aber 1273; hiervon für deutsche Firmen 940 bzw. 643 und 836.

Rechtsfragen.

Sorgfaltspflicht des Spediteurs bei der Rechnungserteilung.

rd. Ein Spediteur hatte für eine Handelsfirma einen Warentransport nach Uebersee auszuführen. Da der Empfänger der Ware sich verpflichtet hatte, die Transportkosten an die erwähnte Handelsfirma zu vergüten, so ersuchte letztere den Spediteur, ihr so bald als möglich die Fracht- und Spesenrechnung bis zur Uebergabe der Ware an den Empfänger zugehen zu lassen. Tatsächlich übermittelte auch der Spediteur seiner Auftraggeberin am 15. September 1920 eine Rechnung „über den ausgeführten Transport". Die Vertragsgegnerin bezahlte diese in der Meinung, nun alle Transportkosten beglichen zu haben, und ließ sich den Betrag von dem Kunden erstatten, aber am 14. Juli 1921, also dreiviertel Jahre später, forderte der Spediteur von seiner Kundin einen weiteren, verhältnismäßig hohen Betrag, nämlich den Betrag der Rechnung seines überseeischen Unterspediteurs, der erst jetzt die Faktura übersandt hatte. Die Auftraggeberin weigerte sich, diesen Betrag zu vergüten, indem sie erklärte, sie habe längst mit ihrem Kunden abgerechnet, und überdies wäre der Spediteur verpflichtet gewesen, sie darüber aufzuklären, daß mit der ersten Rechnung noch nicht alle Kosten des Transports erledigt seien. Die erste Rechnung habe jedoch keinen diesbezüglichen Hinweis enthalten. Die Klage des Spediteurs auf Bezahlung der zweiten Rechnung wurde vom Oberlandesgericht Hamburg abgewiesen. Allerdings, so meinte der Gerichtshof, handelt es sich um Aufwendungen, die der Kläger in Ausführung des ihm erteilten Speditionsauftrages gemacht hat. Der Kläger führte offenbar den Auftrag nicht mit der Sorgfalt eines ordentlichen Spediteurs aus, denn er hatte auf die Mahnung der Beklagten geschrieben, er werde mit Fracht- und Spesennota bis zur Ablieferung an den Empfänger schnellstmöglich dienen und sandte darauf der Beklagten Rechnung, ohne zu erwähnen, daß die Frachtrechnung des Unterspediteurs noch nicht berücksichtigt sei. Die Beklagte rechnete daher mit ihrem Kunden in der Annahme ab, daß die Nota vollständig sei. Die geltend gemachte Forderung erwies sich also als unberechtigt. (Oberlandesger. Hamburg, VIII. Sen.) (flpstrstle)

* * *

Unrichtige Firmierung eines Fabrikbetriebes — unlauterer Wettbewerb.

rd. Eine Maschinenfabrik beschäftigt sich seit Anfang der 80er Jahre des vorigen Jahrhunderts mit der Herstellung sogenannter „Ringläufer". Eine Konkurrenzfirma nahm etwa 25 Jahre später auch diese Fabrikation auf, und da sie auch die für dieselben Maschinen gebrauchten Ringe herstellte, so nannte sie ihre Firma „Erste deutsche Ringläufer-u n d Ringfabrik", indem sie bei der Firmenanmeldung wie auch sonst stets das „und" unterstrich. Die oben erwähnte erste Fabrik strengte nun gegen die Konkurrentin Klage an auf Unterlassung des Gebrauchs dieser irreführenden Bezeichnung, die darin zu erblicken sei, daß die Beklagte sich als erste deutsche Ringläufer-Firma bezeichne, was sie unstreitig nicht sei. Die Beklagte wandte ein, der Anspruch der klagenden Firma sei völlig unbegründet; dadurch, daß sie den Ton der Firma auf das „und" lege, bringe sie zum Ausdruck, daß sie lediglich die erste deutsche Firma sei, die gleichzeitig Ringe und Ringläufer herstelle. Dem stehe doch nicht entgegen, daß die Klägerin schon vorher Ringläufer hergestellt habe. Indessen hatte das Oberlandesgericht Dresden die Klage der sich geschädigt fühlenden Firma für gerechtfertigt erachtet, und das Reichsgericht hat dieses Urteil bestätigt. Nach der Feststellung des Vorderrichters, so heißt es in den Gründen, ist nicht für jeden ohne weiteres erkennbar, daß das Anfangswort „Erste" in der Firmenbezeichnung mit dem Worte „und" in besondere Beziehungen zu setzen sei und sich daher als Sinn der Bezeichnung ergebe, daß der Betrieb der Beklagten der erste in Deutschland sei, in dem sowohl Ringe wie Ringläufer hergestellt würden. Dieser Sinn wird auch nicht durch das Unterstreichen des Wortes „und" klargestellt, ganz abgesehen davon, daß das Unterstreichen bei der gesprochenen Wiedergabe der Bezeichnung nicht in Betracht kommt. Letztere kann nach dem herrschenden Sprachgebrauch vielmehr sehr wohl auch dahin verstanden werden, daß das Unternehmen der Beklagten einerseits für die Ringe und andererseits für die Ringläufer, beide für sich genommen, die erste Herstellungsstätte in Deutschland sei, das Wort „und" also in der Bedeutung von „sowohl als auch" gebraucht sei. In diesem Sinne würden viele die Bezeichnung der Beklagten verstehen, die im geschäftlichen Verkehr Kenntnis von ihr erhalten. Dann aber liege eine wahrheitswidrige Angabe vor, da die Beklagte einstweilen weder die erste deutsche Ringfabrik, noch die erste deutsche Ringläuferfabrik betreibe. Die Angabe, so meinte der höchste Gerichtshof weiter, ist aber auch geeignet, den Anschein eines besonders günstigen Angebots zu erwecken, da viele Interessenten infolge dieser Angabe annehmen, daß die Beklagte im Gegensatz zu jüngeren Betrieben in der Herstellung von „Ringen" und „Ringläufern" über besondere Erfahrung und Sachkenntnis verfüge. (Reichsger. II. 412 22.) (flpstrstle)

* * *

Bezahlung von Lehrlingen nach Tarif.

rd. In einem vor dem Landgericht Köln zur Entscheidung gelangten Streitfall handelte es sich um die Frage, ob ein unter der Herrschaft eines Tarifvertrages abgeschlossener Lehrvertrag seinen tarifmäßigen Inhalt dadurch verliert, daß eine der beiden Vertragsparteien aus dem Tarifvertrage ausscheidet. In dem vorliegenden Falle war der Arbeitgeber aus dem Verbande ausgetreten, der seinerzeit mit dem Arbeitnehmerverbande, dem der Lehrling angehörte, den fraglichen Tarif vereinbart hatte. Der Arbeitgeber war der Meinung, daß er sich nunmehr bei der Bezahlung des Lehrlings auch nicht mehr nach den in dem Tarif für die Vergütung des Lehrlings vorgesehenen Sätzen zu richten habe. Das Landgericht Köln war jedoch der gegenteiligen Anschauung. Der Lehrvertrag, so wird in den Gründen ausgeführt, ist nur eine besondere Unterart des Arbeitsvertrages. Der beklagte Arbeitgeber hat eingewandt, der Lehrvertrag sei gar nicht mit dem Lehrling selbst, sondern mit dessen gesetzlichen Vertreter abgeschlossen; dieser aber sei durch den Tarifvertrag überhaupt nie gebunden gewesen. Der Gerichtshof äußerte sich

indessen dahin, daß die durch einen Tarifvertrag festgesetzten Arbeitsbedingungen ohne weiteres zum Inhalt des Lehrvertrages werden, wenn der Lehrherr auf der einen Seite und auf der anderen Seite der Lehrling den Tarifparteien angehören, was hier zutrifft. Selbstverständlich muß der minderjährige Lehrling mit Zustimmung seines gesetzlichen Vertreters dem Arbeitnehmerverband beigetreten sein. Wenn der Beklagte die von ihm verlangte Zahlung mit der Begründung abweist, selbst nicht mehr Mitglied des Verbandes zu sein, so ist dem entgegenzuhalten, daß es nur darauf ankommt, ob er zur Zeit des Abschlusses des Lehrvertrages Mitglied war. Das aber kann der Beklagte nicht bestreiten. Durch sein späteres Ausscheiden aus dem Arbeitgeberverbande wurde die tarifgemäße Gestaltung des mit dem Kläger vorher bereits bestehenden Arbeitsvertrages nicht geändert. So lange der zwischen den Parteien abgeschlossene Vertrag fortdauert, hat er auch tarifmäßigen Inhalt und sind tarifwidrige Aenderungen unzulässig. Uebrigens wird ja in der Tarifverordnung ausdrücklich hervorgehoben, daß auch „frühere" Verbandsangehörige beteiligt sind, was nur so verstanden werden kann, daß sie trotz späteren Ausscheidens aus dem Verbande beteiligt bleiben, so lange das bestehende Arbeitsverhältnis fortdauert. Da der Beklagte die Höhe der von seinem Gegner eingeklagten Beträge nicht bestreitet, so mußte seine gegen das ihn verurteilende Erkenntnis eingelegte Berufung als unbegründet zurückgewiesen werden. (Landger. Köln 13, S. 67/23.) (flpstrstle)

* * *

Wann muß das Gericht auch ohne Hinweis auf die Geldentwertung die Aufwertungsnotwendigkeit berücksichtigen?

rd. Der mit der Lieferung in Verzug geratene Beklagte war vom Besteller auf Lieferung zum Vertragspreise verklagt und vom Oberlandesgericht Darmstadt auch antragsgemäß verurteilt worden. In seiner Revision gegen dieses Urteil hatte der Beklagte darauf hingewiesen, daß zur Zeit des Vertragsschlusses, im Oktober 1921, die Geldentwertung sich noch in mäßigen Grenzen hielt, die indessen bis zur Fällung des angegriffenen Urteils gewaltige Fortschritte gemacht und eine Steigerung von 4000 Prozent erfahren habe. Das Wertverhältnis zwischen Geld- und Sachleistung sei also in unerträglicher Weise zuungunsten der Sachleistung seit der Zeit des Vertragsschlusses verschoben. Das Reichsgericht gelangte auch zur Aufhebung des angefochtenen Urteils. Es ist dem Besteller zuzugeben, so heißt es in den Gründen, daß in der Revisionsinstanz der Aufwertungseinwand nicht mehr mit Erfolg erhoben werden kann, wenn er auf neues Tatsachenmaterial gestützt wird, was in der Vorinstanz nicht vorgebracht wurde. Indessen fällt der Einwand hier lediglich in das rechtliche Gebiet. Der Käufer will die Folgen der nach Vertragsschluß eingetretenen Geldentwertung allein auf den Verkäufer abwälzen und verlangt die Sachleistung für einen Preis, der zu ihr infolge der Wirtschaftsumwälzung in auffallendem Mißverhältnis steht. Der Besteller beruft sich auf den Verzug des Beklagten, der letzteren schadensersatzpflichtig mache und den Kläger berechtigt, Ersatz des entgangenen Gewinns zu fordern, der nach den Umständen des Falles mit Wahrscheinlichkeit zu erwarten war. Dem ist zuzustimmen. Ueber einen derartig berechneten Gewinn hinaus aber darf er die Preisaufwertung nicht verweigern, wenn er auf Sachleistung besteht, sonst verstößt er gegen Treu und Glauben. In einem solchen Falle mußte der Vorderrichter auch ohne Geltendmachung zur Aufwertungsnotwendigkeit Stellung und bei der Urteilsfällung darauf Bedacht nehmen, daß nicht nur der Besteller zu seinem Recht kommt, sondern auch der Lieferpflichtige vor unverhältnismäßig hohem Schaden bewahrt bleibt. Zur Abwägung und zum Ausgleich der beiderseitigen Interessen mußte daher das Urteil aufgehoben und die Sache in die Vorinstanz zurückverwiesen werden. (Reichsger. III. 54/23.) (flpststrl)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Kurzes Lehrbuch der Chemie in Natur und Wirtschaft. Von Prof. Carl Oppenheimer, nebst einer Einführung in die allgemeine Chemie von Prof. Johann Matula. Georg Thieme, Verlag, Leipzig 1923. Preis geheftet Grundzahl 25, gebunden Grundzahl 29 M.

Das 862 Druckseiten umfassende Werk gliedert sich in 3 Hauptabschnitte: 1. Allgemeine Chemie von Joh. Matula, Wien, 2. Anorganische Chemie und 3. Organische Chemie, beide von C. Oppenheimer bearbeitet. Die letzten Abschnitte sind mit fortlaufenden Seitenzahlen versehen, der 1. Teil hat eine Seitenzahlbezeichnung für sich. Dadurch zerfällt der Inhalt des Buches von selbst in zwei Abteilungen: 1. in die als Einleitung zu betrachtende allgemeine Chemie und in den Hauptteil, der Chemie im besonderen gewidmet. Ein Hauptkennzeichen dieses Lehrbuches der Chemie ist, daß es nicht nur im streng wissenschaftlichen Sinne die Chemie behandelt, sondern auch die Praxis, die technische Chemie, sehr weitgehend berücksichtigt, also gleichzeitig einen Abriß der chemischen Technologie enthält. Durch diese Gesellschaftung von Theorie und Praxis gewinnt der Inhalt des Buches für weitere Kreise an Wert und an Interesse. Professor Oppenheimer hat die Naturstoffe und technischen Produkte als chemische Körper insbesondere mit behandelt, in Beispielen ihre Eigenschaften, vor allem ihre technische Verwendung und Benutzbarkeit erörtert. Ferner wurden auch biochemische Vorgänge gestreift, deskriptive Biochemie dem Buche an geeigneten Stellen eingefügt, die chemischen Verbindungen und Stoffe in ihrer Wirtschaftlichkeit, technischen Fabrikation usw. erläutert, überhaupt, außer der chemisch-wissenschaftlichen Seite, die praktisch-technische betont. Ein großer Vorzug des Buches liegt weiter darin, daß der Verfasser sich nicht in Einzelheiten verliert, auch mit Analytischem und Methodischem den Buchinhalt nicht belastet hat, die Charakteristik der Stoffe nur kurz behandelte, die Anzahl der beschriebenen chemischen Stoffe und Verbindungen beschränkte, nur Typen, die als technische und Naturstoffe wichtig sind, ausführlich erörterte. Das Buch kann, da den Naturstoffen eine weitgehende Beachtung zuteil wurde, deshalb als Nachschlagewerk für den nicht in der Praxis stehenden Chemiker dienen, um sich wenigstens einigermaßen über diese wichtigen Stoffe zu unterrichten. Sehr richtig charakterisiert Prof. Oppenheimer das Ziel, das ihm bei Abfassung dieses kurzen Lehrbuches der Chemie leitete, in der Vorrede dahin, „die großen Leitlinien zu suchen und zu beschreiben, nach welchen die Chemie als reine Wissenschaft aufgebaut ist, und die unendlichen Verknüpfungen anzudeuten, die die Chemie mit der Praxis des Biologen und des Technikers zusammenheften." Auf Grund dieser Leitlinien baut sich der Buchinhalt auf und schließt sich zu einem

Ganzen zusammen, dessen Grundpfeiler die wissenschaftliche Chemie bilden, an die sich die angewandte Chemie, die Chemie der Naturstoffe und die technische Chemie anschließen.

1. Hauptteil. Allgemeine Chemie. Von Joh. Matula, Wien, 258 Druckseiten und 220 Paragraphen. In der Einleitung werden das Gesetz der Erhaltung der Masse, ferner Energie und Arbeit, kinetische Energie, Energie und Wärme, der Hauptsatz der Thermodynamik von J. R. Mayer erläutert. Dann folgen als Hauptabschnitte: Elemente, Atome und Moleküle, insonderheit die stachiometrischen Gesetze, das periodische System, die radioaktiven Erscheinungen und der Atombau. Eine Tabelle über die praktischen Atomgewichte für 1922 ist eingefügt. Am Schluß dieses Kapitels wird eine Zusammenfassung über die Ansichten vom Bau der Materie gegeben, die im Text ausführlicher betrachtet wurden. Weiter: Der Aggregatzustand mit den Unterkapiteln: Formzustände und ihre Uebergänge, die Kristalle, die Lösungen, die Kolloide, letzteres Kapitel bringt eine gute Uebersicht über diese neueste Wissenschaft. Im Abschnitt: Die Konstitution werden die Verbindungen im allgemeinen und speziellen, die Valenzkräfte, der Molekülbau und physikalische Eigenschaften (Lichtabsorption, Drehung, Schmelzpunkt usw.) behandelt, dann der Verlauf der chemischen Reaktionen (Geschwindigkeit, chemisches Gleichgewicht), die Wandlungen der chemischen Energie (Thermochemie und Elektrochemie) und am Schluß die Photochemie näher erörtert. Dieser 1. Hauptteil, Allgemeine Chemie von Prof. J. Matula verfaßt, gibt in streng wissenschaftlicher Fassung einen Ueberblick über die physikalischen Eigenschaften der Materie und die Stoffveränderungen, woraus sich ergibt, daß Physik und Chemie auf das Innigste zusammenhängen. Zahlreiche Abbildungen, Tabellen und Kurvenbilder erläutern den Text. Als selbständiger Teil läßt sich dieser Grundriß der allgemeinen Chemie vom Hauptwerk abtrennen.

2. Hauptteil. Anorganische Chemie. Von C. Oppenheimer, Berlin, 325 Druckseiten und 240 Paragraphen. Nach kurzer Einleitung, betreffend Namen, Einteilung, Formeln, Reaktionen usw., folgen ausführliche Beschreibungen der Nichtmetalle und der Metalle. Die Einzelkapitel enthalten historische Bemerkungen, Vorkommen, Eigenschaften, chemisches Verhalten, Darstellung, technische Verwendung, Verbindungen, physiologische Wirkung der Einzelstoffe. In klarer Weise ist der Text abgefaßt, alles Beiwerk vermieden, die technische Seite der behandelten Stoffe hervorgehoben, so daß jedes Einzelkapitel eine Monographie im kleinen bietet.

3. Hauptteil. Organische Chemie. Von C. Oppenheimer, Berlin, 482 Druckseiten, 335 Paragraphen. Das große Gebiet der Kohlenstoffverbindungen umfaßt im vorliegenden Buche einen allgemeinen und einen speziellen Teil. Im allgemeinen Teil werden Name, Begriff, Untersuchung organischer Verbindungen erläutert, die Mannigfaltigkeit, der Aufbau der Kohlenstoffverbindungen näher erörtert, Mitteilungen über Konstitutionsermittelung und Isomerien, über cyklische Substanzen und über Zusammenhang zwischen Konstitution und Eigenschaften gegeben. Der spezielle Teil umfaßt folgende Abschnitte: Acylische Reihe. Beschreibung stickstoffreier Verbindungen (Kohlenwasserstoffe und Haloide, Alkohole und Derivate, Carbonsäuren und Derivate, Verbindungen mit anderen Elementen), stickstoffhaltiger Verbindungen, so vor allem Ammoniakderivate und Cyanverbindungen, ferner die Kohlenhydrate. Letztere werden betreffs Struktur, Biochemie im allgemeinen abgehandelt, daran schließt sich spezielle Chemie des Zuckers, der Polysaccharide, Polyosen, sowie die Gewinnung und Verwertung der Kohlehydrate (Zuckerindustrie, Stärkefabrikation, Cellulose, Celluloid, Kunstseide usw.). Cyclische Verbindungen. Zuerst Betrachtung der Carbocyklischen Reihe mit der wichtigen Gruppe der aromatischen Verbindungen (Benzol und seine Derivate) und durch Kohlenstoff verbundene und kondensierte Benzolringe (Diphenyl, Farbstoffe, Naphthalin usw.), nebst Naturstoffen mit hydrierten Kernen (Terpene, Kampfer, Stearin, Kautschuk). Als zweite Untergruppe schließt sich die heterocyklische Reihe an: Verbindungen mit einfachem Fünfringe (Furan, Blut- und Blattfarbstoffe, Pyrazol usw.), Benzoringe (Indigblau, Indol, Carbazol), Sechsringe mit einem Heteroatom (Pyridin, Chinolin, Flavone, Tropane), mit zwei Heteroatomen (Diazine, Purine, Nucleinsäuren, Thiazine), zuletzt Alkaloide. Stickstoffhaltige Biokolloide, insonderheit die Proteine, ihre Eigenschaften, ihr Abbau, Nachweis, Physiologie im allgemeinen. Die eigentlichen Eiweißkörper (Albumine, Globuline, Proteinoide usw.), die Proteide (Kasein) im besonderen, sowie ihre Verwendung als Lebensmittel, diätetische Präparate, Klebstoffe. Zu den Biokolloiden gehören ferner die Fermente, die Antigene und Antikörper (Toxine usw.). Im Anhang findet sich zunächst eine Aufstellung der wichtigsten Maßeinheiten (absolutes Maßsystem, Effekteinheiten, Maßeinheiten der Energie, elektrische Einheiten usw.), dann einige Berichtigungen und Ergänzungen, am Schluß ein sehr ausführliches Sachregister und Namenregister in alphabetischer Anordnung.

Der Gesamteindruck, den der Inhalt des kurzen Lehrbuches der Chemie in Natur und Wirtschaft von Prof. Carl Oppenheimer macht, ist der eines wirklichen Lehrbuches, das als Führer für den Chemiker dienen soll, um ihm, in Form eines Lesebuches, in die großen Zusammenhänge einzuführen, die tragenden Ideen zu zeigen und ihn zu leiten (Vorwort). Diesen Standpunkt findet man im Buche folgerichtig durchgeführt und in ausgezeichneter Weise zur Geltung gebracht. Die Richtigkeit dieser Auffassung eines neuzeitlichen Lehrbuches der Chemie wird durch den Inhalt des vorliegenden Werkes deutlich bewiesen. Nicht eine trockene Zusammenstellung und Aneinanderreihung chemischer Tatsachen und Ansichten, keine einfache Beschreibung der Eigenschaften, des Verhaltens und so weiter der Grundstoffe wird gegeben, sondern ein anschauliches Bild der zahlreichen Elemente der anorganischen und organischen Natur wird entwickelt, unter Berücksichtigung der technischen Verwendbarkeit der Stoffe. An den Grundriß der Chemie des Verfassers schließt sich in ausführlicherer Darstellung und weitergehender Fassung das kurze Lehrbuch der Chemie an, es wird in gleicher Weise, wie dieses in vielen Auflagen erschienene Buch, den sich mit Chemie Beschäftigenden, seien es Biologen, Apotheker, Aerzte usw., vor allem jedoch den praktischen Chemikern, ein treffliches Nachschlagebuch und wertvolles wissenschaftliches Hilfsmittel sein.

Der Verlag von Georg Thieme, Leipzig, hat das Werk mit sehr guter Aufmachung, sowohl im Druck, als auch im Papier, ausgestattet. Zur bequemen Benutzung dürfte es sich empfehlen, das umfangreiche Werk in die durch die Einteilung selbst bedingten drei Teile: Allgemeine Chemie, Anorganische Chemie und Organische Chemie zu zerlegen. R. M.

(Isp)

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Verfahren zum Vulkanisieren von natürlichem und synthetischem Kautschuk. D. R.-P. Nr. 393 292 vom 8. Oktober 1922 für Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon A.-G. und Dr. H. Rimpel, Hamburg (veröff. 31. März 1924). Die Kaltvulkanisation hat den Nachteil einer zu schnellen Wirkung, so daß stärkere Kautschukschichten in dieser Weise sich nicht vulkanisieren lassen. Ferner muß die Säure entfernt oder neutralisiert werden. Nach vorliegendem Verfahren verwendet man die Phosphorsulfide oder Phosphoroxyde als Vulkanisationsmittel in der Wärme oder in der Kälte. Beispielsweise läßt sich Tetraphosphorsulfid verwenden, das zum gelösten oder gequollenen Kautschuk gegeben oder mit Kautschuk eingewalzt wird. Beispiel: 100 Teile crepes oder sheets und 40 Teile Zinkoxyd oder Kreide werden auf der Walze völlig gleichförmig gemischt und 5 Teile gepulvertes Tetraphosphorsulfid zugesetzt. Die glatte Mischoberfläche wird bald rauh, die Mischung ist anvulkanisiert, läßt sich jedoch noch formen und zu Ende vulkanisieren. Tetraphosphorheptasulfid vulkanisiert bereits in der Kälte, man kann eine glatte Platte ziehen, die nach dem Lagern in 1 bis 2 Tagen gut vulkanisiert ist, beim Erhitzen der Mischung auf etwa 110° tritt in 5 bis 10 Minuten Vulkanisation ein. Das Verfahren ist auch für synthetischen Kautschuk anwendbar. An Stelle der Phosphorsulfide können Phosphoroxyde, z. B. Phosphorpentoxyd, verwendet werden. Durch Zusatz organischer Lösemittel läßt sich die Wirkung dieser Stoffe verlangsamen, z. B. um eine Vulkanisation auf der Walze zu verhindern. Solche Lösemittel sind z. B. Tetrachloräthan, Pentachloräthan, Tetrahydronaphthalin, Dekahydronaphthalin, die mit den Phosphorsulfiden sich nicht verbinden. — Guttapercha wird durch Einwirkung von Phosphorsulfiden nicht in gleicher Weise wie Kautschuk verändert, sie bleibt plastisch und verändert ihre sonstigen physikalischen Eigenschaften nicht. Patentanspruch: Verfahren zum Vulkanisieren von natürlichem und synthetischem Kautschuk, dadurch gekennzeichnet, daß als Vulkanisationsmittel bei gewöhnlicher oder erhöhter Temperatur, gegebenenfalls in Gegenwart von Lösemitteln, Kautschukersatzmitteln sowie anderen Vulkanisationsmitteln, Phosphorsulfide oder Phosphoroxyde verwendet werden.

Verfahren zur Herstellung wasserdichter Gewebe. D. R.-P. Nr. 393 826 vom 2. Dezember 1922 für Eugen Nitzsche, Aachen (veröff. 8. April 1924). Zur Fabrikation von wasserdichten Geweben für Bekleidungszwecke imprägnierte man die Gewebe oder klebte auf dieselben Gummiplatten oder legte Gummiplatten zwischen die Gewebe. Man versuchte ferner aus Gummi- und Textilfäden wasserdichte Gewebe zu bilden. Nach vorliegender Erfindung werden Textilfäden mit Gummilösung getränkt und mit anderen Textilfäden verwebt. Die gummierten Fäden liegen auf der Unterseite des Gewebes. Man führt das Gewebe durch eine Lösung von Benzin, Schwefelkohlenstoff oder dergleichen hindurch, wodurch der Gummi etwas gelöst wird und die Fäden sich untereinander verbinden. Nun vulkanisiert man das Gewebe. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung wasserdichter Gewebe, dadurch gekennzeichnet, daß Textilfäden mit Gummilösung getränkt und die gummierten Textilfäden zusammen mit anderen Textilfäden verwebt werden. 2. Verfahren zur Herstellung von Geweben nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Gewebe durch ein Gummilösemittel, z. B. Benzin-, Schwefelkohlenstoff- oder dergleichen Lösung, hindurchgeführt und darauf vulkanisiert wird.

Verschluß für aufblasbare Gummispielzeuge. Max Manfred von der Heyden, Berlin W 66, Leipziger Straße 119-120. G.-M. Nr. 861 959. Die vorliegende Neuerung zeigt einen Ventilverschluß, welcher durch einen Schlauch betätigt wird, in dessen Wandungen selbst oder außerhalb dessen ein Metalldraht oder dergleichen angeordnet ist, der, nachdem das Einblasen der Luft geschehen ist, mit dem Schlauch umgeknickt wird, um das Entweichen der Luft zu verhindern. a bezeichnet den offenen Schlauch, welcher mit einem Draht b versehen ist.

Gummiball. Nordgummiwerke, Akt.-Ges. in Berlin SW 61, Tempelhofer Ufer 16/18. G.-M. Nr. 865 234. Der vorliegende Ball unterscheidet sich von den bekannten dadurch, daß derselbe aus zwei Schichten Gummi besteht und zwar wird der Kern aus einem vergleichsweise weitporigen, die Hülle aus einem engporigen Schwammgummi erzeugt. Man kommt dabei zu Bällen, die kein zu großes Gewicht aufweisen, deren Außenhülle absolut gleichmäßig gespannt ist, die deshalb ein sehr gutes Sprungvermögen besitzen und auch eine sehr hohe Lebensdauer haben. Durch die Vereinigung zweier Schichten von Schwammgummi wird ferner Gewähr geschaffen, daß der Ball eine absolut runde Form erhält und während seiner ganzen Lebensdauer beibehält. Die Außenseite des Balles bildet eine festgeschlossene Fläche.

Aus Gummi bestehender Strand- oder Badeschuh. Paragummiwerk m. b. H., Köln-Deutz. G.-M. Nr. 865 344. Der eigentliche Schuh besteht aus einem Gummischlupfer, auf dem eine Gummisohle vulkanisiert ist, um die zarte Haut des Schlupfers zu schonen und die Fußsohle aus Gummiplatte gegen scharfe Gegenstände beim Gehen zu schützen. Die äußere Ausstattung besteht aus gleich- oder andersfarbiger Gummiplatte beliebiger Art der Ausbildung, die entweder daraufgesetzt ist oder auch durch Setzen unter die in dem Schlupfer vorgesehene Ausschnitte erzielt wird. Ebenso können statt Schleifen auch Rosetten usw. oder im Verein mit diesen ein gefranster Ueberwurf vorgesehen sein und an der Ferse eine Gummischlaufe angeordnet werden, um ein festeres Sitzen beim Schwimmen zu erzielen.

Ausländische Patente.

Verfahren zur Vulkanisation von Milchsaft. Engl. Patent Nr. 208 235 vom 14. September 1922 für P. Schidrowitz, London (veröff. am 6. Februar 1924). Die Vulkanisation, unter Vermeidung von Koagulation, wird in Anwesenheit eines Beschleunigers bei einer niedrigeren Temperatur, als bei

der Heißvulkanisation erfolgt, ausgeführt. Beispiel: Man setzt zu 200 ccm Milchsaft, welcher 30 Prozent Kautschuk enthält und mit 1 Prozent Ammoniak konserviert ist, einen Brei aus 20 ccm Wasser, 3 g Beschleuniger (nach Patent Nr. 170 682 hergestellt), 6 g Schwefel und 3 g Zinkoxyd, läßt drei Tage stehen und erhitzt die Masse dann 2½ bis 3 Stunden im kochenden Wasserbad, um Koaleszens (nicht Koagulation) des Kautschuks zu bewirken. Läßt man das Gemisch 5 Tage bei Zimmerwärme stehen, so verdickt es sich etwas, man seiht durch, um Ueberschuß an Schwefel, Zinkoxyd und so weiter zu entfernen und erhält vulkanisierten Kautschuk. Man kann die Vulkanisationszeit durch Anwendung eines „Anregers" abkürzen, als solcher ist sehr feinzerteiltes Zinkoxyd geeignet, z. B. in Form einer alkalischen Lösung von Zinkhydroxyd. Das Verdicken des Milchsaftes während der Behandlung läßt sich durch Rühren vermindern. Man wäscht, walzt usw. den abgeschiedenen Kautschuk gleich wie Rohkautschuk, setzt Füll- und Farbstoffe während des Verfahrens zu, der vulkanisierte Milchsaft kann zu Papier, Fasern usw. durch Eintauchen, Versprühen und dergl. benutzt werden. Die Artikel lassen sich durch Abwaschen mit verdünnter Säure oder Alkalilösung fertigstellen, oder man behandelt die trockenen Materialien an der Oberfläche mit einer gelbildenden Lösung, z. B. wässerige Lösung von Gelatine oder Agaragar.

Verfahren zur Herstellung von Kautschuküberzügen auf elektrischem Wege. Ver. Staaten Patent Nr. 1 476 374 vom Jahre 1923 für E. Sheppard und W. Eberlein, Rochester, N. Y. Man kann Kautschuk auf der elektrisch leitenden Oberfläche eines Gegenstandes dadurch befestigen, daß diese Oberfläche mit einer die Elektrizität leitenden Kautschukemulsion überzogen wird und ein elektrischer Strom durch beide hindurchfließt. Die Emulsion darf gärungsfähige Stoffe nicht enthalten.

Vulkanisation von Kautschukmilchsaftpapier. Kanadisches Patent Nr. 235 913 vom Jahre 1923 für Fr. Kaye, Manchester, England. Bei der Papierfabrikation setzt man dem Papierbrei im Holländer Milchsaft von Kautschuk-, Guttapercha- oder Balatabäumen zu, dem vorher eine kleine Menge lösliches Alkalisulfid zugemischt wurde. Während der Behandlung des Papiermilchsaftgemisches fügt man ein Gerinnungs- und ein Beschleunigungsmittel hinzu, verarbeitet die Masse auf einer Papiermaschine und trocknet die Papierbahn auf heißen Walzen, wodurch der Kautschuk im Papier vulkanisiert wird.

Herstellung von Füllmitteln für Kautschukmassen. Englisches Patent Nr. 207 570 vom 29. Juni 1922 für J. Mellersh-Jackson, London (veröff. am 23. Januar 1924). Die Füllstoffe bestehen aus aktivem Kohlenstoff, Ton oder einem gefällten und getrockneten Metallhydroxyd, z. B. Kieselsäure. Das aktive Material kennzeichnet sich durch bedeutend kräftigeres Adsorptionsvermögen als nichtaktives Material bei normaler Temperatur und normalem Druck. Geeignete Aktivierungshitze für Kohlenstoff ist 400 bis 1200° C, am geeignetsten erhitzt man 90 Minuten lang in Luft oder Dampf auf 800 bis 1000° C, Ton bzw. Kieselsäuregele können bei 500 bis 1000° C aktiviert werden bzw. durch Erhitzen auf 275 bis 600° C in Gegenwart von Tetrachlorkohlenstoff, Phosgen und Chlor, sowie geringen Mengen Kohleschwarz. Beispiel: 100 Teile Kautschuk und 10 Teile Schwefel werden mit 36 Teilen Kohlenstoff gemischt, welcher bei 1000° C in Dampf 90 Minuten lang aktiviert wurde. Man vulkanisiert bei 40 lbs. Druck drei Stunden lang.

Form und Vulkanisierpresse für Kautschukreifen. Englisches Patent Nr. 207 673 vom 20. Oktober 1922 für Dunlop Rubber Co., Ltd., London und T. Norcross, Birmingham (veröff. am 23. Januar 1924). Die Vorrichtungen bestehen aus einer Anzahl Formen und Dampfapparaten, welche so angeordnet sind, daß die Achse der Presse horizontal liegt. Außerdem sind Vorrichtungen zum mechanischen Oeffnen einer Form angeordnet, während die anderen Formen unter Druck bleiben. Die Patentschrift enthält eine durch Abbildungen erläuterte nähere Beschreibung dieser Vorrichtungen.

rg. **Injektionsspritze mit Ampulle.** Dänisches Patent Nr. 32825 vom 19. April 1923 (erteilt 28. Januar 1924) für Aage Nyrop (Firma: Camillus Nyrop), Kopenhagen. Diese hat den Vorteil, daß die Spritze selbst nicht steril zu sein braucht, da kein Teil der sterilen Stoffe mit ihr in Berührung kommt. Des Spritzzylinders Durchmesser entspricht der Größe des Ampullenbehälters, dessen Deckel eine Muffe hat, die sich an den Zylinder anlegt, so daß die Ampulle im Zylinder sich anbringen läßt, wo eine besondere Vorrichtung sie festhält.

Verfahren zum Ausbessern beschädigter Kautschukreifen. Engl. Pat. Nr. 206 984 vom 6. Oktober 1922 für W. Fair, Northampton (veröff. 9. Januar 1924). Man benutzt zwei miteinander verbundene Gummistreifen bzw. Flicken, die durch geeignete Einschnitte und durchgesteckte Zungen die beschädigte Reifenstelle sowohl oben als auch unten umhüllen, mit Gewebe umwickelt und zusammengenäht werden. Die Oberflächen dieser Streifen oder Flicken werden mit Kautschukzement bestrichen, so daß während der Benutzung des Reifens durch die erhöhte Temperatur automatisch Vulkanisation erfolgt.

Kautschukvulkanisation. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 473 285 vom 16. Mai 1922 für L. Fisher, New York (veröff. 6. November 1923). Die Vulkanisation erfolgt mit Schwefel bei Gegenwart eines Reaktionsmittels, das aus Ammoniak oder einem aliphatischen Amin, einem aliphatischen Keton, einem Entwässerungsmittel und einer reaktionsfähigen Schwefelverbindung erhalten wird.

Oesterreichische Patentaufgebote.

Kautschukwärmer. Angem. 11. August 1922 (A 3812—22) für E. Zahradnik, Olmütz (veröff. 15. Januar 1924). Kl. 30b.

Rohgummiplatte zur Herstellung von Gummireifen für Fahrzeuge. Angem. 2. Januar 1923 (A 15—23) für H. Debor, München (veröff. 18. Januar 1924). Kl. 63d.

Verfahren zum Verbinden von Leder mit Gummi durch Warmvulkanisation. Angem. 12. März 1923 (A 1086—23) für Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co., Leverkusen b. Köln a. Rh. (veröff. 15. Februar 1924). Kl. 39b.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

55c. 2. P. 45 356. Dr. Kurt Pelikan, Stade, Hannover. Verfahren zur Herstellung von Kautschukpapier. 6. Dezember 1922.

63e. 10. O. 13 630. Anders John Ostberg, East St. Kilda b. Melbourne, Australien; Vertr.: Dipl.-Ing. A. Kuhn, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Herstellung von Luftschläuchen. 22. Juni 1922.

71c. 30. B. 105 778. Carl Brebeck, Barmen, Unterdörnerstraße 39. Presse mit Fußhebel zum Aufkleben von Gummisohlen mit Lederspitze auf Schuhwerk. 19. Juli 1922.

75a. 2. K. 80 194. Karl Kaufung, Berlin, Hasenheide 47. Vorrichtung zur Kennzeichnung von Treibriemen oder dergleichen mit Hilfe von Druck- und Prägerollen. 17. Dezember 1921.

76b. 37. C. 32 442. Federico Chiantore, Turin, Italien; Vertr.: G. Neumann, Pat.-Anw., Berlin SW 68. Verfahren zur Herstellung von Fäden mit einem Asbest- oder ähnlichen Ueberzug. 7. August 1922. Italien, 16. Oktober 1921.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30k. 3. 395 786. Dr. Paul Leopold, Frankfurt a. M., Günthersburg-Allee 14. Injektionsspritze. 4. Mai 1923. L. 57 863.

39a. 9. 395 850. Fernley Hope Banbury, Ansonia, V. St. v. A.; Vertr.: A. Elliot, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Knet- und Mischmaschine für Gummi und ähnliche Massen. 11. Juli 1920. B. 95 107. Großbritannien, 17. September 1918.

39a. 10. 395 926. Ernst Wiegand, Leipzig, Dresdener Straße 9. Verfahren zur Herstellung von Gegenständen aus Gummi. 24. Novbr. 1922. W. 62 576.

39a. 11. 395 788. Dipl.-Ing. Dr. Josef Talalay, Berlin, Karlstraße 32. Kesselpresse zum Vulkanisieren von Gummigegenständen. 3. Juni 1922. T. 26 617.

39b. 8. 395 706. Elektrizitätswerk Lonza, Akt.-Ges., Basel, Schweiz; Vertr.: Dr. G. Alfthan und H. Heuschmann, Waldshut, Baden. Verfahren zur Herstellung von Linoleum. 19. November 1921. E. 27 354.

47f. 14. 395 722. Dipl.-Ing. Alois Siebeck, Ratingen, Kaiserswerther Straße 4b. Vorrichtung für den Anschluß von Schläuchen. 4. August 1922. S. 60 543.

63d. 26. 395 882. Societa Italiana Cingoli, Mailand, Italien; Vertr.: Dipl.-Ing. W. Riese, Pat.-Anw., Charlottenburg. Aus einem abnehmbaren Gürtel mit angehängten Laufschuhen bestehende Vorrichtung zum Verhindern des Einsinkens und Rutschens von Rädern mit Gummibereifung. 6. Juli 1920. S. 57 851. Italien, 16. April 1918 und 13. März 1919, sowie Belgien, 21. Februar 1920.

63e. 20. 395 734. The Payne Valve Corporation, Staunton, V. St. A.; Vertr.: B. Tolksdorf, Pat.-Anw., Berlin W 9. Ventil, besonders für Luftradreifen. 23. Juni 1920. P. 40 094. V. St. Amerika, 9. Februar 1918.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

28b. 869 366. Sigmund Rosenthal, Timisoara, Rumänien; Vertr.: Dr. G. Winterfeld, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Vorrichtung zum Aufrauhen von Leder, Gummi und dergleichen. 11. März 1924. R. 59 900.

30a. 869 575. Josef Leiter, Fabrik chirurgischer Instrumente und Apparate, Wien; Vertr.: Dr. Alexander Guttmann, Berlin, Hildebrandstraße 11. Cysto-Urethroskop. 14. März 1924. L. 53 429.

41b. 869 378. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Hutledersatz. 13. März 1924. C. 16 795.

71a. 869 332. Hansa, G. m. b. H., München. Gummisohlen. 21. Februar 1924. H. 99 349.

77f. 869 404. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin, Leipziger Str. 119-120. Gummispielzeug. 10. Oktober 1922. H. 94 700.

77f. 869 427. Bernhard Meyer, Chemnitz, Innere Klosterstraße 23. Gummischerzfigur, die mit einer Fahrradpumpe gefüllt werden kann. 25. Februar 1924. M. 79 362.

Marktberichte. 26. April 1924.

Der Markt hat sich in den letzten Tagen etwas befestigt, hauptsächlich wohl auf die geplante Verkaufsorganisation hin. Die Schlußnotierungen lauteten in London: Standard Crepe und Smoked Sheets greifbar und Mai 1 sh 5/8 d bis 1 sh 3/4 d, Juni 1 sh 1 d bis 1 sh 1 1/8 d, Juli-September 1 sh 1 1/8 d, Oktober-Dezember 1 sh 1 1/2 d. Die Londoner Vorräte waren am 19. ds. Monats auf 54 367 tons zurückgegangen. Nach der amtlichen Statistik über den englischen Außenhandel im März betrug (in 100 lbs) die Rohgummi-Einfuhr 130 264 (gegen 127 120 im Februar dieses Jahres und 155 499 im März 1923) und die Ausfuhr 136 949 (161 666 und 152 514). Gegenüber dem Vormonat hat sich also die Ausfuhr verringert, während die Einfuhr etwas zunahm. Die Bestimmungsländer der Ausfuhr waren unter anderem: Vereinigte Staaten Nordamerika 58 533 (81 228 und 91 716), Frankreich 32 051 (42 976 und 28 341), Deutschland 13 768 (10 869 und 10 524), Italien 8983 (10 651 und 6449). Auch im März fanden nach der Statistik keine Exporte nach Rußland statt. In den ersten drei Monaten dieses Jahres stellte sich die englische Rohgummieinfuhr und -Ausfuhr (in 100 lbs.) vergleichsweise wie folgt:

	Einfuhr	Ausfuhr
Januar	134 738	158 014
Februar	127 120	161 666
März	130 264	136 949
	392 122	456 629

Die Rubber Growers Association hat ein Rundschreiben an ihre Mitglieder hinausgehen lassen und darin zur Stellungnahme aufgefordert, ob es sich empfiehlt, die Erzeuger zu einer Verkaufsvereinigung zusammenzuschließen. Wie es heißt, ist die Stimmung hierfür günstig. Der Schritt der R.G.A. ist erfolgt als Abwehr gegen die vom Staatssekretär Hoover vorgeschlagene Einkaufsorganisation der amerikanischen Verbraucher.

A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 25. April 1924.

Der Markt verkehrte nach den Feiertagen in fester Haltung; anscheinend besteht in London allerhand Deckungsbedürfnis für prompt und bald greifbare Ware und da die Verkäufer keine große Neigung zeigen, zu den jetzigen Preisen zu verkaufen, zog der Markt auf der ganzen Linie an. In Hamburg ist das Angebot in prompt oder bald greifbarer Ware ebenfalls gering und neu an den Markt kommende Partien fanden zu guten Preisen Abnehmer. Gehandelt wurden unter anderem dicke Latex, dünne Latex, off Latex, braune Crepe, sowie prima und geringere Qualitäten Sheets. Der Para-Markt ist stetig.

Es notierten in der Berichtswoche:

I. Latex Crepe	13 d	bis	13½ d
I. Ribbed Smoked Sheets	13 d	bis	13¼ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	12½ d	bis	13 d
Reine braune Crepe	12½ d	bis	13 d
Etwas borkige braune Crepe	12 3/8 d	bis	12¾ d
Dunkle Crepe	12¼ d	bis	12½ d
Hard cure fine Para	11¼ d	bis	11½ d
Caucho Ball	10¼ d	bis	10½ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 6 d	bis	3 sh 9 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 11 d	bis	3 sh 2 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9½ d	bis	10 d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 24. April 1924.

Mehrfache Käufe, die auf dem Londoner Markt getätigt wurden, ließen eine bessere Marktstimmung aufkommen. Zugleich zwang die Aufbesserung des Sterlingkurses, in Verbindung mit dem erhöhten Gummipreis in London, New York zu lebhafterer Tätigkeit. Diese zeitweilige Erholung des Marktes darf jedoch nicht als Besserung der allgemeinen Geschäftslage aufgefaßt werden. In New York ist die Lage immer noch ungeklärt. In New York sowohl wie in Singapore erforderte Crepe höhere Preise als Sheets. In Singapore wurden Sheets mit 1 sh 7/8 d notiert, Crepe mit 1 sh 1¼ d. In London war der Markt in Pflanzungskautschuk fest. Crepe greifbar 1 sh ¾ d bis 1 sh 7/8 d, Mai 1 sh 7/8 d bis 1 sh 1 d, Juni 1 sh 1 d bis 1 sh 1 1/8 d, Juli-September 1 sh 1 1/8 d bis 1 sh 1¼ d, Oktober-Dezember 1 sh 1½ d bis 1 sh 1¾ d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh ¾ d bis 1 sh 7/8 d, Mai 1 sh 7/8 d bis 1 sh 1 d, Juni 1 sh 1 d bis 1 sh 1 1/8 d; Juli-September 1 sh 1 1/8 d bis 1 sh 1¼ d, Oktober-Dezember 1 sh 1½ d bis 1 sh 1¾ d. Para-Markt unverändert. Hard fine greifbar 11½ d, Mai-Juni ebenso, Juni-Juli 11¾ d. Soft fine greifbar 10½ d, Mai-Juni ebenso, Juni-Juli 10¾ d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen).

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 25. April 1924.

Die Stimmung war diese Woche sehr fest mit allmählich anziehenden Preisen. Es herrschte lebhafte Kauflust besonders für loko Ware und nahe Lieferungen und es fand ein ziemlich gutes Geschäft darin statt, während auch einiges fob Indien verkauft wurde. Die höchstbezahlten Preise waren 68 Cents für loko sheets, 70 für Crepe loko, 70½ April, 72 Juli-September, 73½ Oktober-Dezember. Die Kauflust flaute dann ein wenig ab und die Preise gaben etwas nach, obwohl Verkäufer noch nicht mitkamen.

Der Schluß ist stetig zu den folgenden Preisen: Hevea-Crepe —,69 fl., Sheets —,68 fl. loko.; Hevea Crepe —,70½ fl., Sheets —,69½ fl. April-Juni; Hevea Crepe —,72 fl., Sheets —71 fl. Juli-September; Hevea Crepe —,73 fl., Sheets —,72½ fl. Oktober-Dezember.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 26. April 1924.

Während der Berichtswoche bewegte sich das Inlandsgeschäft des Wachsmarktes unter Einfluß der Osterfeiertage in recht ruhigen Bahnen.

Die Notierungen aus den Produktionsländern kommen für fast alle Wachse außerordentlich fest und zeigen weiter steigende Tendenz.

Paraffin. Der Markt steht im Zeichen der sehr festen Forderungen der Ablader. Die Preise ziehen bei ruhigem Geschäft stetig an.

Ceresin ist bei steigenden Notierungen gefragt.

Japanwachs zeigte geringe Bewegung. Tendenz von Japan sehr fest.

Karnaubawachs ist bei unveränderten Preisen ruhig.

Ich notiere freibleibend: Paraffinschuppen, weiß amerik. 50/52° 12,75 bis 13,50 $ pro 100 kg; Paraffin, weiß amerik. in Tafeln, 50/52° 13,75 bis 14,50 $ pro 100 kg; Ceresin, naturgelb 54/56° 19,25 bis 19,75 $ pro 100 kg; Ceresin, weiß 54/56° 19,50 bis 20 $ pro 100 kg. Japanwachs, eine der drei ersten Marken 110 bis 115 sh pro cwt.; Karnaubawachs, fettgrau 115 bis 125 sh pro cwt.; Karnaubawachs, kourantgrau 115 bis 125 sh pro cwt, alles pro 100 kg ab Lager Hamburg unverzollt, Ceresin, verzollt brutto für netto inkl. Verpackung. Der Zoll für Paraffin und Karnaubawachs beträgt 10 Goldmark und für Japanwachs 15 Goldmark pro 100 kg.

Vaseline ist gut gefragt. Die Preise ziehen infolge der steigenden Notierungen für alle Rohstoffe stark an. Vaseline technisch hellgelb, gar. harz- und säurefrei 49,20 Goldmark, Vaseline techn. braun, gar. harz- und säurefrei 47,40 Goldmark, beides pro 100 kg netto inkl. Faß verzollt ab Lager Hamburg.

Bericht der Firma Willy L. Wolff.

Heft 32 Berlin, den 9. Mai 1924. 38. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Gravell, Berlin; Dr. Hertel, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waldmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Fritz Runkel, Bensberg; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2; Dr. Vaas, Berlin

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE"

BEZUGSPREIS vierteljährl. G.-M. 4, bei Postbezug monatl. G.-M. 1,40, D.-Oesterreich G.-M. 5,30, Ausland G.-M. 6,—. Erscheint wöchentlich Freitags.	Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen Berechnung des Portos.	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Goldmark 0,10. Bei Wiederholungen Rabatt.

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung" Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Konvention Deutscher Asbestfabriken.

In der Konventionspreisliste Nr. 3 vom 17. März 1924 ist auf Seite 1 hinter den Positionen IV und V zu vermerken: „Bei Stücken, welche aus 1 qm großen Platten geschnitten einen Abfall nicht bedingen, ermäßigt sich genannter Aufschlag um die Hälfte."

Berlin W 35, den 2. Mai 1924.
Schöneberger Ufer 35.

Wirtschaftsverein der Deutschen Asbestindustrie E. V.

Aenderung des interalliierten Einfuhrzolles für Reifen aus Kautschuk.

Laut Bericht der Handelskammer Essen sind durch den Zollausschuß für die besetzten Gebiete mit sofortiger Wirkung einige Positionen und Zollsätze des interalliierten Einfuhrzolltarifes geändert worden. So hat Position 578 (vergleiche „Gummi-Zeitung" Seite 313) folgenden Wortlaut erhalten: 578a) Reifen aus Kautschuk für Fahrzeugräder, aus Gespinstwaren, mit Kautschuk getränkt oder überzogen, oder durch Zwischenlagen von Kautschuk verbunden. b) Vollreifen mit Metalleinlagen für Roll- oder Güterwagen. Der Einfuhrzollsatz für a) ist auf 80 Goldmark, für b) auf 40 Goldmark pro 100 kg festgesetzt worden.

Börsenumsatzsteuer auf Warengeschäfte bei Devisenzahlungen.

In letzter Zeit ist es vielfach vorgekommen, daß die Finanzämter in kaufmännischen und gewerblichen Betrieben Nachprüfungen wegen Abführung der Börsenumsatzsteuer bei Warengeschäften mit Devisenzahlung vorgenommen haben. Die Finanzämter gehen dabei von der Ansicht aus, daß die Börsenumsatzsteuer auf solche Geschäfte Anwendung finden müsse, während aus der Entstehungsgeschichte des Börsenumsatzsteuergesetzes klar und einwandfrei hervorgeht, daß ausländische Valuten bei ihrer Verwendung lediglich als Zahlungsmittel nicht steuerpflichtig sind. Auf Grund dieses Vorgehens der Finanzämter haben nun in letzter Zeit im Reichsfinanzministerium Verhandlungen mit den in Frage kommenden Interessenvertretungen stattgefunden, ohne daß dabei eine Einigung erzielt werden konnte, da das Reichsfinanzministerium sich nicht geneigt zeigte, von der Erhebung der Umsatzsteuer bei Warengeschäften mit Devisenzahlung mit Rücksicht auf die zu erwartenden großen Steuereingänge abzusehen. Es wird also dem Reichsfinanzhof überlassen bleiben müssen, diese Streitfrage zu entscheiden; wir empfehlen unseren Lesern, dort, wo Verfahren schweben, einen Antrag auf Aussetzung des Verfahrens zu stellen, bis die Entscheidung des Reichsfinanzhofs vorliegt.

Die russische Automobil-Industrie

befindet sich laut „Prager Presse" vom 27. März 1924 zurzeit in schwieriger Lage. Die Zahl der gegenwärtig verfügbaren Automobile beträgt nur 15 000 gegenüber 30 000 in den ersten Kriegsjahren. Aus dem Ausland sind in den letzten Jahren nur etwa 400 Automobile eingeführt worden. Ein größerer Absatz, der namentlich in den an Eisenbahnlinien armen Randgebieten gesichert wäre, wird durch die hohen Betriebsunkosten verhindert. Das Naphthasyndikat und der Gummitrust ziehen eine Preisherabsetzung ihrer Erzeugnisse in Erwägung, um die Automobilindustrie zu unterstützen.

Förderung der russischen Gummi-Industrie durch Ausfuhrprämien.

Durch Verfügung des Rates für Arbeit und Verteidigung soll die Ausfuhr der Erzeugnisse der Gummi-Industrie durch Ausfuhrprämien gefördert werden. Diese werden in der Form erstattet, daß der für die zur Produktion erforderlichen und eingeführten Rohstoffe und Maschinen gezahlte Zoll nach einer besonderen Aufstellung zurückgezahlt wird. Die Rückzahlung der Zölle und die Auszahlung der Prämien erfolgt durch Quittungen (also nicht in bar), die als Bezahlung für Einfuhrzölle auf entsprechende Materialien der Gummiindustrie entgegengenommen werden.

„Transfer".

Die fünf Jahre, die seit dem sogenannten Friedensvertrag von Versailles verflossen sind, sind für die nationale und für die internationale Wirtschaftswissenschaft ein ausgezeichneter Anschauungsunterricht gewesen. Gelernt haben daraus alle, die Kosten getragen hat Deutschland, die Konsequenzen aus den neuen Erkenntnissen werden hoffentlich auch die Gegner ziehen. Vorläufig haben sie die Verfasser des Sachverständigengutachtens gezogen.

Das Gutachten des Dawes-Komitees ist in wirtschaftswissenschaftlicher wie in wirtschaftstechnischer Beziehung ein Meisterwerk klarer Erkenntnis der Dinge und logischer Schlußfolgerung. Gerade deshalb ist es auch den Franzosen so fabelhaft unangenehm. Das Gutachten räumt mit all den Auffassungen auf, hinter denen die französische Regierung immer und immer wieder ihre eigentlichen Absichten versteckte, die von deutscher Seite längst als irrig und falsch erkannt und hingestellt waren, die aber zu beseitigen nicht in deutscher Macht lag. Ohne den Widerspruch der ganzen Welt herauszufordern, wird es Frankreich nicht mehr möglich sein, sich bei seinen künftigen Forderungen über Wirtschaftsgesetze hinwegzusetzen, um deren schließliche Auswirkung dann als Verfehlung der deutschen Regierung und des deutschen Volkes auszulegen und daraus die für seine Interessen und Ziele bequemsten und erfolgreichsten Konsequenzen zu ziehen. Damit ist es ein für allemal vorbei, und wenn Frankreich auch in Zukunft immer auf etwas anderes hinauswill, als es sagt, so wird es bei seinen Handlungen doch mehr Farbe bekennen müssen, als bisher.

Der Schwerpunkt des ganzen Dawes-Berichtes liegt, wenn man von der politischen Seite absieht, in der Festsetzung einer Gesamtsumme für die einzelnen Jahresleistungen Deutschlands und in der genauen Festlegung des Systems der Uebertragung dieser Leistungen von Land zu Land. Mit der Festsetzung einer bestimmten Jahresleistung, die alle Verpflichtungen Deutschlands aus dem Vertrag von Versailles umschließt, also auch die Besatzungskosten, die Sachlieferungen, die Restitutionen und Substitutionen, die Zahlungen aus dem Ausgleichverfahren usw., ist einerseits jede Willkür aus dem Leistungsverfahren ausgeschaltet und ist vor allem andererseits der Gegenseite ein Anreiz gegeben, ihre unproduktiven Ausgaben, die Deutschland besonders stark bedrückt haben, zu beschränken, um Geld frei zu haben für wirkliche Bedürfnisse. Es ist wohl mit Sicherheit anzunehmen, daß, wenn erst einmal die Jahresleistungen für Frankreich in einer bestimmten Höhe fließen, darüber hinaus aber auch kein Centime mehr zu haben ist, sowohl vom Volk als auch vom Parlament der stärkste Druck auf die Regierung ausgeübt werden wird, die eingehenden Summen nicht für Besatzungszwecke und dergleichen zu verschwenden, sondern dem Volke in nützlicherer Weise, z. B. durch Wiederaufbau der zerstörten Gebiete, durch Wareneinfuhr, zukommen zu lassen. Durch die Festsetzung der Jahresleistungen ist die Reparationsfrage eben bereits eines erheblichen Teiles ihres politischen Charakters entkleidet und zum Gegenstand wirtschaftlicher Sorgen gemacht. Es handelt sich nicht mehr um die Frage, was ist zu fordern, was soll Deutschland leisten, sondern darum, wie ist das zu Leistende, oder auch schon, wie ist das Geleistete zu verwerten. Den Rest der Entpolitisierung der Reparationsfrage bringt dann das in dem Sachverständigengutachten vorgeschlagene System der Uebertragung der deutschen Reparationsleistungen in die empfangsberechtigten Länder.

Es war ein von Deutschland längst verfochtener Satz, daß es als Reparationsleistung nur den Ueberschuß seiner Ausfuhr über seine Einfuhr abführen könne. Dieser Satz ist natürlich von der Gegenseite, insbesondere von den gegnerischen Regierungen ständig bestritten worden. Eine Anerkennung hätte nämlich logischerweise den Verzicht auf Forderungen zur Folge gehabt und damit die Gegenseite gerade um die aus den unmöglich erfüllbaren Forderungen resultierenden Auswirkungen gebracht. Das Sachverständigengutachten macht sich nun den genannten Satz zu eigen, indem es die Zahlungen an das Ausland für Reparationszwecke abhängig macht von ihrer Einwirkung auf den deutschen Wechselkurs. Deutsche Reparationsleistungen dürfen nur in dem Umfang an das Ausland übertragen werden, als dadurch keine Gefährdung der Stabilität der deutschen Währung eintritt. Der Sinn dieses Satzes ist der gleiche wie der des oben genannten Satzes, nur daß er etwas weiter ausholt und nicht auf die gegenwärtige Situation, wo Handelsbilanz und Zahlungsbilanz für Deutschland nahezu identisch sind, abgestellt ist, sondern ganz allgemein zum Ausdruck bringt, ein Land kann nie mehr an ein anderes abführen, als mit seiner Zahlungsbilanz verträglich ist. Auch unter der Last der Reparationszahlungen muß unbedingt die Zahlungsbilanz Deutschlands (wenigstens auf die Dauer) völlig ausgeglichen sein, soll nicht als notwendige Folge eine Senkung des deutschen Wechselkurses eintreten und damit das Spiel der Inflation, des Budgetdefizits und all der Begleiterscheinungen von neuem beginnen. Deshalb haben sich die Sachverständigen das System der Uebertragung deutscher Reparationsleistungen an die empfangsberechtigten Länder wie folgt vorgestellt: Alle Zahlungen Deutschlands erfolgen in deutscher Währung und fließen einem Reparationskonto zu, das bei der neu zu errichtenden Goldnotenbank oder bei der Reichsbank, falls diese zur Goldnotenbank gemacht wird, geführt wird. Durch die Einzahlungen auf dieses Konto entledigt sich Deutschland endgültig seiner Verpflichtungen, gleichgültig, ob die Summen, die an das Konto abgeführt worden sind, auf diesem Konto stehen bleiben, stehen bleiben müssen oder zu irgendwelchen Zwecken, insbesondere also zu Zahlungen an das Ausland verwendet worden sind. Aufgabe der Gegenseite ist es, die auf das Konto eingezahlten Summen den empfangsberechtigten Ländern zukommen zu lassen. Bei der dazu erforderlichen Umwandlung deutscher Geldsorten in Devisen, mit denen ja, neben Waren, das Ausland nur bezahlt werden kann, muß so vorsichtig vorgegangen werden, daß eine Gefährdung der Stabilität des deutschen Wechselkurses ausgeschlossen ist. D. h. mit anderen Worten, es dürfen nur so viel deutsche Gelder in Devisen umgewandelt werden, als mit der Stabilität der deutschen Währung verträglich ist. Sind mehr Summen auf das Reparationskonto eingezahlt, als umgewechselt werden können, so haben diese auf dem Konto stehen zu bleiben. Erreicht diese Summe den Betrag von zwei Milliarden Goldmark, so ist die Gegenseite bzw. ihr Agent für Reparationszahlungen, berechtigt, im Einvernehmen mit der deutschen Regierung Waren oder sonstige deutsche Werte (Aktien u. dergl.) anzukaufen oder die Summen auszuleihen. Erreicht das Konto den Betrag von 5 Milliarden Goldmark, so hören die Zahlungen Deutschlands auf Reparationskonto auf bzw. beschränken sich in ihrer Höhe auf die Beträge, die in Devisen umwandelbar sind.

Es ist klar, daß dieses System der Uebertragung deutscher Zahlungen an das Ausland von ganz entscheidender Bedeutung für die Abwicklung der deutschen Reparationslast ist. Während bisher Zahlungen, und zwar Zahlungen unmittelbar an das Ausland im Umfang der jeweiligen Verpflichtungen oder, besser gesagt, Forderungen geleistet werden mußten, wodurch, wie wir leider so häufig erleben mußten, die verderblichsten Folgen für unsere Währung heraufbeschworen worden sind, werden sie zwar jetzt nicht von vornherein auf ein erträgliches Maß beschränkt, es wird aber verhindert, daß Zahlungen einen für die deutsche Wirtschaft schädigenden Charakter annehmen können. Deutschland braucht in Zukunft aus seiner Wirtschaft nur noch so viel an Zahlungen abzuführen, als durch den Ueberschuß seiner Zahlungsbilanz gedeckt ist. Unter den gegenwärtigen Verhältnissen bedeutet dies, daß Deutschland nur im Umfange seines Ausfuhrüberschusses Zahlungen an das Ausland leisten wird.

Mit dieser Regelung ist der Modus der Reparationszahlungen auf wirtschaftlich vernünftige Basis gestellt. Deutschland hat damit auf wirtschaftlichem Gebiet seinen status quo garantiert bekommen; denn es braucht nur noch Ueberschüsse abzuliefern und ist nicht mehr gezwungen, zugunsten der Reparationslieferungen in seine Substanz einzugreifen.

Der Vorteil liegt auf der Hand. Die entscheidende Frage ist nun, in welchem Umfange werden voraussichtlich in Zukunft, in den nächsten Jahren Uebertragungen an das Ausland möglich sein? Sicher ist, daß Sachleistungen (auch eine Form der Uebertragung) an Kohle und Chemikalien in beträchtlichem Umfang jederzeit getätigt werden müssen. Hier handelt es sich auch tatsächlich um Ueberschüsse der deutschen Wirtschaft; denn wir hatten schon vor dem Kriege in diesen Erzeugnissen eine Ausfuhr, die die geforderten Reparationslieferungen noch um ein Erhebliches überstieg. Ueber diese Sachlieferungen hinaus werden sich die weiteren Uebertragungen im wesentlichen nach dem Stand der deutschen Wirtschaft richten. Gelingt es dieser, in den nächsten Jahren zu einer größeren Blüte zu gelangen und ist das Ausland bereit, diese erhöhte Produktion der deutschen Wirtschaft abzunehmen, so werden in gleichem Umfange Uebertragungen von Reparationszahlungen — sei es unmittelbar in den ausgeführten Waren, sei es in Devisen — möglich sein. Tritt jedoch ein Aufschwung der deutschen Wirtschaft nicht ein, dann wird auch die Uebertragungsmöglichkeit eine geringe sein. Hohe Reparationszahlungen an das Ausland haben also einen Blütezustand der deutschen Wirtschaft zur Voraussetzung. Dies die theoretische Seite, die ganz unumstritten ist. Praktisch liegen die

Verhältnisse noch günstiger, und zwar aus zwei Gründen: Ein Blütezustand der deutschen Wirtschaft, also eine Hochkonjunktur bedeutet für Deutschland keine schlechte Zeit, bedeutet aber für das Ausland die Gefahr der Ueberschwemmung mit deutschen Waren, die teils als unmittelbare oder mittelbare Reparationslieferungen in das Ausland strömen und strömen müssen und die zum anderen zur Beschaffung der für die Uebertragung erforderlichen Devisen in das Ausland abgesetzt werden. Das Ausland wird sich demgegenüber voraussichtlich sehr bald gegen die zum Zwecke großer Reparationsleistungen gezüchtete deutsche Wirtschaftshochkonjunktur wenden, indem es sich, soweit Nichtreparationsländer in Betracht kommen, gegen die deutsche Konkurrenz abschließt, oder soweit Reparationsländer in Betracht kommen, indem es den Empfang von Reparationswaren zurückweist. In beiden Fällen ist die Wirkung eine Dämpfung der deutschen Hochkonjunktur und damit automatisch eine Einschränkung der Uebertragungsmöglichkeiten, d. h. letzten Endes der Reparationszahlungen überhaupt. Zu große Reparationszahlungen graben sich also gleichsam selbst das Grab. Und der andere Grund ist der, daß, sobald erst einmal stabile Verhältnisse in Deutschland als Folge der Reparationsregelung eingetreten sind, große Mengen ausländischen Kapitals nach Deutschland strömen werden, um hier gewinnbringende Anlage zu suchen. Diese Kapitalien, soweit sie in Deutschland investiert werden, legen natürlich in kurzer Zeit der deutschen Wirtschaft eine erhebliche Zinsenlast auf, und zwar eine Zinsenlast, deren Erträge an das Ausland größtenteils abgeliefert werden müssen. Diese Zinsen belasten nun die deutsche Zahlungsbilanz und beeinträchtigen damit in diesem Umfang die Uebertragung von Reparationsleistungen. Die Uebertragung der Zinsen, da von der Wirtschaft unmittelbar vorgenommen, geht natürlich der Uebertragung von Reparationszahlungen vor. Es wird also schon eine Hochkonjunktur in Deutschland herrschen, noch bevor irgend welche Zahlungen an das Ausland auf Reparationskonto (neben den genannten Sachleistungen) möglich sind. Und es wird eine geradezu beispiellose Blüte der deutschen Wirtschaft erforderlich sein, um Uebertragungen auf Reparationskonto möglich zu machen.

So liegen die Dinge und so mußte sich die Lösung der Reparationspflicht gestalten, wenn sie erst einmal aus der politischen Atmosphäre herausgenommen war und in das wirtschaftliche Getriebe in natürlicher Weise hineingesetzt wurde. Es zeigt sich dabei eben sofort der ganze Wahnwitz der Reparationsforderungen der Gegenseite und es ist zu begrüßen, daß dieser wenigstens schon insoweit erkannt worden ist, als dabei die Frage der Uebertragung der Leistungen in Betracht kommt. Bis zur Erkenntnis der Unmöglichkeit der geforderten Summen ist die Gegenseite allerdings noch nicht gekommen. Darüber werden wieder Monate und Jahre verstreichen. Dieser Entwicklung können wir aber ruhiger entgegensehen; denn diese Uebergangsepoche gefährdet nicht mehr die deutsche Währung und damit die deutsche Wirtschaft. Allerdings muß versucht werden, auch diese Entwicklung so schnell wie möglich zu einem Abschluß zu bringen. Die ungewisse Last einer unbegrenzten Reparationssumme bedeutet auf die Dauer einen so schweren seelischen Druck, daß kein Volk ihn längere Zeit ohne Schaden ertragen kann. Der Schaden würde sich in einer allgemeinen Unzufriedenheit, einer Schaffensunlust, demzufolge in einer Produktionsminderung und also in einer wirtschaftlichen und sozialen Verelendung auswirken.

Der Kampf um eine gerechte Lösung des Reparationsproblems muß also auch nach einer Annahme des Sachverständigengutachtens weitergeführt werden. Und wenn wir dann auf diesem mehr politischen Gebiet zu einem Ergebnis kommen, das dem jetzt auf wirtschaftlichem Gebiet durch den Dawes-Bericht erreichten gleichwertig ist, dann dürfen wir hoffen, durch Arbeit, allerdings schwere Arbeit und mit großen Opfern uns aus den Fesseln des Versailler Vertrags für alle Zeiten befreien zu können. Kein Weg der Gewalt ist uns vorgezeichnet, sondern nur der der rastlosen harten Mühseligkeit, aber er führt sicher heraus aus dem bestehenden Elend.

(fl.) Gj.

Die Konzernbildung in der amerikanischen Automobilreifen-Industrie.

Die Bildung großer Konzerne, die die Produktion beherrschen, ist für die amerikanische Automobilreifenherstellung ebenso bezeichnend wie für die Stahl- und Automobilindustrie der Vereinigten Staaten. Durch Angliederungen zahlreicher Werke, durch Beteiligungen und Gründungen von Tochtergesellschaften hat sich etwa ein halbes Dutzend der führenden Reifenfabriken zu Konzernen entwickelt, die heute mehr als 95 Prozent der gesamten Jahreserzeugung an Mänteln und Schläuchen für Automobilbereifung teils direkt, teils indirekt durch ihre Untergesellschaften kontrollieren und ihre Roh- und Hilfsstoffe zum Teil in eigenen Plantagen und Fabriken gewinnen.

Das mächtigste Konzerngebilde der amerikanischen Autoreifen-Industrie hat die United States Rubber Co. geschaffen, die fast 30 Prozent der amerikanischen Produktion von Kraftwagenreifen kontrolliert. Die jährliche Leistungsfähigkeit des gesamten Konzerns ist auf etwa 15 bis 16 Millionen Automobilpneumatiks im Maximum zu veranschlagen, während die gesamte Leistungsfähigkeit der amerikanischen Automobilreifen-Industrie überhaupt bei voller Ausnutzung aller Anlagen zurzeit auf über 50 Millionen Pneumatiks jährlich geschätzt werden kann. Die United States Rubber Co., die im Jahre 1922 einen Rohgewinn von 168,8 und einen Reingewinn von 12,6 Mill. Dollar erzielte, arbeitet mit einem Aktienkapital von 146 Mill. und einem Anleihekapital von 86 Mill. Dollar. Die Untergesellschaften der United States Rubber Co., insbesondere die Firmen Morgan & Wright, G. & J. Tire Co., Hartford Rubber Works Co. und Providence Rubber Co., erzeugen die Marke „United States Tires“ und besitzen über 40 Fabriken in den Vereinigten Staaten und Kanada, ferner 110 Zweigniederlassungen in den Vereinigten Staaten und 23 in Kanada. Der Verkauf der Reifen geschieht durch die 1911 gegründete United States Tire Co. Die Erzeugung von Gummischuhen hat die United States Rubber Co. neuerdings durch Uebernahme der Beacon Falls Rubber Shoe Co. erweitert. Für den Export der Erzeugnisse hat der Konzern im Jahre 1914 die United States Rubber Export Co. ins Leben gerufen. Der Einkauf von Rohgummi geschieht durch die im Jahre 1904 gegründete General Rubber Co., deren Aktienkapital von 10 Mill. Dollar sich ganz im Besitz der United States Rubber Co. befindet. Die General Rubber Co. besitzt Einkaufhäuser in London, Liverpool, Singapore, Colombo, Para und Manaos. Ferner gehört ihr die United States Rubber Plantations Inc., die 1917 gegründet wurde für den Betrieb der bedeutenden Kautschukplantagen des Konzerns in Sumatra (rund 90 000 acres) und in Malaya (22 000 acres). Der Konzern besitzt ferner Baumwollplantagen und Textilfabriken. In der kanadischen Gummi-Industrie hat die United States Rubber Co. hervorragenden Einfluß durch ihre Kontrolle über die Canadian Consolidated Rubber Co., Ltd., die mit 6 Mill. Dollar Aktienkapital und 10,6 Mill. Dollar Anleihekapital arbeitet. Die Canadian Consolidated Rubber Co. besitzt das gesamte Aktienkapital folgender sechs kanadischen Gummiwarenfabriken: Canadian Rubber Co. of Montreal, Granby Rubber Co., Ltd., The Maple Leaf Rubber Co., Ltd., The Kitchener Rubber Manufacturing Co., Ltd., The Merchants Rubber Co., Ltd., The Dominion Rubber Co., Ltd., The Dominion Tire Co., Ltd. Endlich besitzt die Canadian Consolidated Rubber Co. noch die Mehrheit der Aktien der mit 2 Mill. Dollar Kapital arbeitenden Canadian Consolidated Felt Co., Ltd.

Von den übrigen Konzernen kommt der United States Rubber Co. an Bedeutung am nächsten der Konzern der Goodyear Tire & Rubber Co. in Akron (Ohio), die mit einem Aktienkapital von 95 Mill. und einem Anleihekapital von 55 Mill. Dollar arbeitet. Ihre höchste jährliche Leistungsfähigkeit beträgt 12 bis 13 Millionen Automobilpneumatiks. Das Hauptwerk in Akron beschäftigt etwa 13 000 Leute und kann täglich 35 000 Reifen erzeugen. Zu dem Konzern gehören unter anderem die Goodyear Tire and Rubber Co. of California, die ein Aktienkapital von 12 Mill. Dollar besitzt und täglich 5000 Reifen erzeugen kann, sowie die Goodyear Tire and Rubber Co. of Canada in Toronto mit 8,4 Millionen Dollar Kapital und einer Leistungsfähigkeit von täglich 4000 Reifen. Die Verkaufsorganisation der Goodyear Tire and Rubber Co. umfaßt 68 Filialen in den Vereinigten Staaten und 15 in Canada. Die Ausfuhr geschieht durch die Goodyear Tire and Rubber Export Co. Ferner gehören zum Goodyearkonzern 21 weitere Gesellschaften, davon etwa 10 Verkaufsgesellschaften im Ausland und endlich zwei Textilfabriken in Goodyear (Connecticut) und Los Angeles (Kalifornien) sowie Baumwollpflanzungen in Arizona und eine Kautschukplantage von 18 000 acres in Sumatra.

An dritter Stelle steht unter den Konzernen die B. F. Goodrich Co. in Akron (Ohio). Diese Gesellschaft besitzt ein Aktienkapital von 39,5 sowie ein Anleihekapital von 21,9 Mill. Dollar und

kann 15 000 Leute beschäftigen. Ihre jährliche höchste Leistungsfähigkeit beträgt etwa 6 bis 7 Millionen Pneumatiks. Die Gesellschaft, die in ihren Werken etwa ein Zehntel des auf dem Weltmarkt angebotenen Rohgummis verbraucht, besitzt 39 Zweigniederlassungen und 71 Warendepots in den Vereinigten Staaten. Für die Ausfuhr errichtete die Gesellschaft die International B. F. Goodrich Corporation, die an allen wichtigeren Plätzen der Welt Filialen unterhält. In Kanada besitzt der Goodrich-Konzern Interessen durch die Kontrolle über die Ames-Holden Tire & Rubber Co. of Kitchener (Ontario), die rund 1000 Reifen täglich erzeugt.

Eine Jahresproduktion bis zu 4 Millionen Automobilreifen kontrolliert der Konzern der Firestone Tire & Rubber Co. in Akron (Ohio). Das Aktienkapital betrug im Jahre 1922 23 Mill. und das Anleihekapital 12,775 Mill. Dollar. Die Bruttoverkäufe erreichten im selben Jahre 64,5 Mill. Dollar. Außer bedeutenden Werken in Akron besitzt der Konzern eine Fabrik in Hamilton in der kanadischen Provinz Ontario unter der Firma Firestone Tire & Rubber Co. of Canada Ltd., die mit 3 Mill. Dollar Aktienkapital arbeitet. Ferner gehört zum Konzern die Firestone-Apsley Rubber Co., die mit 2 Mill. Dollar Aktienkapital arbeitet und täglich rund 20 000 Paar Gummischuhe herstellt und die Firestone Steel Products Co., die Stahlbänder usw. herstellt. Den Verkauf der Erzeugnisse des Konzerns vermitteln fünf Verkaufsgesellschaften, während der Rohgummieinkauf durch die Firestone Tire & Rubber Co. of Singapore geschieht.

Etwa dieselbe Leistungsfähigkeit in Automobilreifen und -schläuchen wie die Firestone Tire & Rubber Co. weisen die Fisk Rubber Co. und die Kelly-Springfield Tire Co. auf. Die Fisk Rubber Co., die 27,6 Mill. Dollar Aktien- und 9,5 Mill. Dollar Anleihekapital besitzt, hat im Jahre 1917 die Gibney Tire & Rubber Co. in sich aufgenommen und im Jahre 1921 die Federal Rubber Manufacturing Co. sowie die Ninigret Co. Die Werksanlagen befinden sich in Chicopee Falls (Massachusetts) in Cudahy (Wisconsin), in Pawtucket, Westerly (Rhode Island) und Jewett (Connecticut). Den Verkauf der Autoreifen besorgt die Fisk Tire Co. in Chicopee Falls, die 130 Filialen besitzt. Die Kelly-Springfield Tire Co. in New York arbeitet mit einem Aktienkapital von 17,5 und einem Anleihekapital von 10 Mill. Dollar und hat bedeutende Werke in Akron und Cumberland. Die Mason Tire & Rubber Co. hat eine jährliche Leistungsfähigkeit von etwa 2 Millionen Automobilreifen. Die Gesellschaft arbeitet mit einem Aktienkapital von 6,1 Mill. und einem Anleihekapital von 2 Mill. Dollar. Sie besitzt in Kent und Bedford (Ohio) zwei Fabriken, die zusammen zirka 7000 Reifen täglich erzeugen können. Im Jahre 1920 wurde die Mason Cotton Fabrics Co. und im Jahre 1921 die Quitman Cotton Mills Co. (Georgia) erworben.

Mit einer jährlichen Leistungsfähigkeit von 1 bis 2 Millionen Automobilpneumatiks jährlich wären noch zu nennen die Dunlop Tire & Rubber Corp. of America in Buffalo, deren Leistungsfähigkeit bis auf 12 500 Autoreifen täglich gebracht werden soll, ferner die Perfection Tire & Rubber Co., deren Werk in Madison eine Leistungsfähigkeit von 4500 Mänteln und 3000 Schläuchen täglich besitzt und die Miller Rubber Co. in Akron, die etwa 5000 Leute beschäftigt.

Von den übrigen Automobilreifenfabriken haben einige immerhin noch eine jährliche Leistungsfähigkeit von mehreren hunderttausend Reifen. Dahin gehört die General Tire & Rubber Co. in Akron (Ohio), die täglich 2000 Reifen erzeugen kann, die Hood Rubber Comp. in Watertown (Massachusetts), deren tägliche Leistungsfähigkeit 1800 Mäntel und 2500 Schläuche für Autos erreicht, die Dayton Rubber Manufacturing Co. in Dayton (Ohio), die täglich 1500 Mäntel und 3000 Schläuche für Automobile herstellen kann, die Ideal Tire & Rubber Co. in Cleveland (Ohio) mit einer täglichen Leistungsfähigkeit von 1200 Reifen, die Madison Tire & Rubber Co. in New York, deren Werk in Buffalo täglich 1000 Mäntel und 1000 Schläuche erzeugen kann, und endlich die Gillette Rubber Co. in Eau Claire (Wisconsin) mit einer Leistungsfähigkeit von täglich rund 2000 Mänteln und 2500 Schläuchen.

G. Borchert.

Deutsche Qualitätsarbeit.

Die Befestigung der deutschen Währung hat in Handel und Industrie einen Wettbewerb heraufbeschworen, wie wir ihn selbst in der Vorkriegszeit kaum erlebt haben. Bemerkenswert daran ist die Plötzlichkeit, mit der die Verhältnisse sich gewandelt haben, nnd die Verfassung, in der sich Handel und Industrie befand. Die jahrelang anhaltende Geldentwertung, der Hunger nach Ware war dem Unternehmertum anscheinend günstig und zeitigte viele Neugründungen. Im vergangenen Jahre galt es nur Fabrikate auf den Markt zu werfen, je mehr desto besser für den Erzeuger, denn nach Qualität wurde erst in zweiter Linie gefragt. Das Unterbringen der der Entwertung verfallenen Papiermark bildete für den Käufer den Hauptgrund schnellen Entschlusses. Der Verkäufer sah sich dagegen meist im Nachteil. Die Erzeuger haben hierunter wohl am stärksten gelitten, denn die rechtzeitige Eindeckung mit Rohstoffen war in vielen Fällen nicht möglich, so daß sich Substanzverluste nicht vermeiden ließen. Zweifellos liegt hierin eine nicht zu unterschätzende Schwächung der Erzeuger. Wie soll der Schaden wieder gut gemacht und die Existenzkraft gesichert werden? Noch hindern Geldknappheit und Lohnkämpfe die Fabriken an der vollen Ausnutzung ihrer Produktionsmittel. Fallen diese Hindernisse, oder tritt auch nur eine Besserung ein, so wird ein Ueberangebot an Waren einsetzen, was zu schweren wirtschaftlichen Nöten führen muß. Die Anfänge davon erleben wir bereits jetzt. Gerade in der Gummi-Industrie sind die Neugründungen in den letzten sechs Jahren so zahlreich gewesen, daß verhängnisvolle Auswirkungen zu befürchten sind. Hinzu kommt die Beschränkung des Absatzgebietes selbst innerhalb Deutschlands durch die Zollgrenze am Rhein- und Ruhrgebiet, die Verminderung des Bedarfs im eigenen Lande und in unseren Nachbarstaaten und die gegenwärtige Preisunterbietung der Produzenten aus geringvalutarischen Ländern. Diesen Schwierigkeiten zu begegnen gibt es nur einen Rat: Deutscher, liefere wieder deutsche Qualitätsarbeit!

Jeder aufrichtige Beurteiler muß zugeben, daß diese Mahnung heute nicht dringend genug gestellt werden kann. Die Unrast der Zeit, der wirtschaftliche und moralische Druck, der auf unserem Volke lastet, ließen uns den Wahlspruch zu wenig beachten, dem wir das ehemalige Ansehen in der ganzen Welt verdanken. Deutsche Qualitätsarbeit war die Ursache für den einstigen Hochstand unserer Industrie! Die Qualität entscheidet immer in erster Linie, der Preis erst in zweiter! Wer hochwertige Qualitäten zu angemessenen Preisen liefert, beweist seine Leistungsfähigkeit und wird dazu beitragen, die Branche von Schädlingen zu reinigen, deren Unfähigkeit dann zutage treten muß.

Welche Vorbedingungen sind hierbei zu erfüllen? Kurz aufgezählt handelt es sich um folgendes: Sorgfältigste Auswahl der Rohstoffe, ihre zweckmäßige Lagerung, neuzeitliche Einrichtung des Laboratoriums, fortgesetzte Prüfung aller Stufen des Fabrikationsganges vom Rohstoff bis zur Fertigware, lückenlose Ausrüstung des Mischraumes, Instandhaltung und Ergänzung des Maschinenparkes mit allen erprobten Neuerungen der Technik, für jede Handarbeit und Maschinenbedienung strenge Arbeitsvorschriften, schärfste Kontrolle jeder Arbeitsleistung. Jede Produktion ergibt Fehlfabrikate, die in Arbeits- und Qualitätsmängeln zum Ausdruck kommen. Alle Fehlstücke auszumustern, den Fehlern sofort und rücksichtslos auf den Grund zu gehen und dadurch den Prozentsatz an Fehlerware zu verringern, muß der Ehrgeiz eines jeden Betriebsleiters sein. Eine von unparteilicher Stelle im Werk geführte Fehlerstatistik wird über den Aufstieg oder Niedergang fortlaufend Aufschluß geben.

Auch das billigste Fabrikat muß dem Zweck, für den es bestimmt ist, immer noch genügen. Man sieht heute schon wieder manche Ware mit offensichtlichen Fehlern, unsauber verputzt, aus ungeeigneten Rohstoffen hergestellt, keine Präzisionsarbeit darbietend und leider — deutsches Fabrikat! Es soll dabei nicht verkannt werden, daß andernteils auch schon wieder Erstaunliches geleistet wird, was Güte, Sauberkeit und Zweckmäßigkeit anbelangt, aber die Lieferung deutscher Qualitätsarbeit von höchster Vollendung muß für alle kategorischer Imperativ sein!

Wie wollen wir anders den Vorsprung nachholen, den das Ausland vor uns gewonnen hat? Unsere Wirtschaft hat ein Jahrzehnt lang schwere Existenzkämpfe hinter sich. Den anderen maßgebenden Industriestaaten fehlte es nie an geeigneten Rohstoffen. Kapitalien zur Vervollkommnung der Fabriken standen zur Verfügung, während bei uns Schwierigkeiten auch in dieser Hinsicht nicht ausblieben. Die Tarifierung der Arbeitskräfte ohne Rücksicht auf ihr Können war ein großer Schaden für die deutsche Qualitätsarbeit. Es fehlt der Nachwuchs an geschulten Facharbeitern; diese heranzubilden ist erste Pflicht jeder Fabrikleitung. Das Ausland hat sich seinen Stamm Facharbeiter besser zu erhalten gewußt, ist weiter in der Normalisierung und Schemati-

sierung der Arbeit und der damit Hand in Hand gehenden Verbilligung der Gestehungskosten.

Die Gummi-Industrie hat schon manchmal Gelegenheit gehabt, schnelle Anpassungsfähigkeit an die Erfordernisse des Tages, Zähigkeit und Ausdauer in der Erreichung eines gesteckten Zieles und höchste Leistungsfähigkeit zu beweisen. Sie wird es auch diesmal zwingen, wenn die Parole lautet, auf der ganzen Linie wieder deutsche Qualitätsware zu erzeugen! Der Handel und die Verbraucherkreise werden dies zu schätzen und zu würdigen wissen durch Bevorzugung deutscher Waren auch dort, wo die Lockerung der Grenzen den Auslandserzeugnissen Tür und Tor öffnen möchten.

Gut und deutsch allewege! C.

Ueber die Verwendung von Kautschukmilch in der Papierfabrikation.

Ueber die Verwendung von Kautschukmilch für die Zwecke der Papierherstellung sind im Reichsfaserforschungs-Institut in Delft, Niederlande, unter Leitung von Dr. W. Frenzel, Untersuchungen im Laboratorium angestellt worden, deren Ergebnisse wir im folgenden auszugsweise mitteilen:

1. Mitteilung vom 7. Juni 1923 (s. Mitt. des Instituts Nr. 7) von Ir. N. J. Dekker: Die Latexzugabe zum Papierstoff hat bereits in einer Menge von 2 Prozent meist einen merkbaren Einfluß. Dieser Einfluß macht sich in günstigem Sinne bemerkbar auf die Anzahl Doppelfalzungen, Reißlänge und Bruchdehnung im Vergleich mit den mit Harz geleimten Papieren. Die Hygroskopizität wird durch Latexzugabe vermindert. Leimfestigkeit und Beschreibbarkeit werden dagegen durch Latex weniger verbessert als durch Harzleim.

2. Mitteilung vom 1. November 1923 (s. Mitt. des Inst. Nr. 10) von Ir. J. Beckering-Vinckers: Während bei der ersten Versuchsreihe Papiere mit geringen Zusätzen an Latex hergestellt und untersucht wurden, wurde bei diesen Untersuchungen der Einfluß ermittelt, den die Zufügung größerer Mengen von Kautschukmilch auf die Eigenschaften der Papiere hat. Es zeigte sich, daß die Latexzufügung einen sehr günstigen Einfluß auf die Falzfähigkeit der Papiere hatte und daß eine regelmäßige Steigerung dieser Eigenschaft (Anzahl Doppelfalzungen) zwischen den Kautschukgehalten 4 und 20 Prozent im Papiere stattgefunden hatte. Die Reißlänge ging zurück, und zwar um ungefähr 16 Prozent bei dem höchsten erreichten Kautschukgehalt (rund 28 Prozent) im Papier. Die Dehnung wird günstig beeinflußt; die Beschreibbarkeit wird ebenfalls verbessert. Die Papiere konnten indessen nicht völlig leimfest genannt werden. Als besonders günstige neu aufgetretene Eigenschaft ist die Wasserdichtheit zu nennen. Hiermit steht auch die Schwierigkeit in Verbindung, mit welcher sich das Papier befeuchten läßt, und die große Festigkeit im nassen Zustande. Im Gegensatz zu den mit Harz geleimten Papieren waren diese hochprozentigen Kautschukpapiere mit verdünnter Lauge nicht aufzukochen.

Infolge der Kautschukzufügung waren die Papiere weniger weiß und ziemlich durchscheinend. Sie fühlten sich auch klebrig an.

Aus den Ergebnissen wurde der Eindruck gewonnen, daß Kautschukzufügung Vorteile bei der Herstellung von wasserdichten Papieren und solchen, bei denen eine hohe Falzfähigkeit verlangt wird, haben kann. Auch dort, wo bisher Papier an Stelle von Leder und Pergament in Betracht kam, kann Latexpapier herangezogen werden.

3. Mitteilung vom 21. Februar 1924 (s. Mitt. des Inst. Nr. 12) von Ir. J. Beckering-Vinckers über die Haltbarkeit von mit Latex geleimten Papieren: Shaw und Carson fanden, daß mit Kautschukmilch geleimte Papiere schon nach wenigen Tagen eine Abnahme des Kautschukgehaltes zeigten. Diese Mitteilung veranlaßte das Delfter Institut, eine systematische Untersuchung in bezug auf die Abnahme der Eigenschaften von Latexpapier mit der Zeit anzustellen. Aus den Extraktionsergebnissen ergab sich in der Tat, daß eine Oxydation des Kautschuks eingetreten war. Der Kautschukgehalt der Papiere ging mit der Zeit allmählich zurück und in demselben Maße nahm der Harzgehalt der Papiere zu, so daß praktisch keine Veränderung im Gesamtgehalte an Kautschuk und Harz im Papier eintrat. Die Oxydation wurde drei Wochen nach der Herstellung der Papiere festgestellt und dann weiter verfolgt, bis praktisch kein Kautschuk mehr im Papiere war und der Harzgehalt das Maximum erreicht hatte.

Bei den mit Kautschuk sowohl, als auch bei den mit Harz geleimten Papieren wurde ein Rückgang in den mechanischen Eigenschaften festgestellt. Dieser Rückgang war bei den mit Latex geleimten Papieren größer als bei den Vergleichspapieren. Innerhalb 150 Tagen ging die Falzfähigkeit des Kautschukpapiers um 93 Prozent, dagegen die des Vergleichspapiers um 53 Prozent zurück. Auch die Reißlänge zeigte bei den Latexpapieren einen größeren Rückgang (45 Prozent) als bei den Papieren ohne Kautschuk (10 Prozent). Die Dehnung änderte sich wie die Falzfähigkeit. Bei den mit Latex geleimten Papieren wurde eine starke Vergilbung festgestellt, während die Vergleichspapiere keine Farbenänderung zeigten, was jedenfalls mit der Oxydation zusammenhängt.

Aus diesen Untersuchungen zeigte sich, daß nach der Oxydation des Kautschuks die durch die Zufügung von Latex erreichten verbesserten Eigenschaften des Papiers nicht mehr festzustellen sind. Die feine Verteilung des Kautschuks in der Kautschukmilch fördert jedenfalls die Oxydation.

Die in Delft gefundenen Ergebnisse stimmen somit überein mit den von Shaw und Carson gefundenen und stellen außerdem fest, daß die gleich nach der Herstellung wahrgenommene Verbesserung der mechanischen Eigenschaften von mit Latex geleimten Papieren schon nach kurzer Zeit wieder verloren gingen.

Sämtliche Untersuchungen wurden gemeinsam mit dem unter Dr. van Rossem stehenden Reichskautschukforschungs-Institut in Delft ausgeführt.

Literatur:

A. van Rossem: Rubberlatex en hare industrieele besteekenis, Chemisch Weekblad No. 9, 1923.

Shaw und Carson: Oxydation of rubberlatex in paper, India Rubber World, 1923, S. 561.

Ginsberg: Use of Rubberlatex in making paper, Paper, 1923, No. 24.

Objects to report on rubber latex, Paper, 1923, No. 21.

Kautschuk in paper, quantitative method, The papermaker 1923 (65).

Verfahren zur Herstellung von Papier. D. R. P. Fr. Kaye, Papierfabrikant, 1923, Nr. 1.

Vulcanising rubber latex papier, Brit. Patent, Paper, 1923, No. 3.

Over de Toepassing van rubberlatex voor papierleiming. Mitt. des Reichsfaserforschungs-Instituts Delft 1923, Nr. 7.

J. Beckering-Vinckers: Over de toepassing v. rubberlatex als papierlym. Mitt. Reichsfaserforschungs-Institut Delft 1923, Nr. 10.

J. Beckering-Vinckers: Over de duurzaamheid van met rubberlatex gelymde Papieren. Mitt. des Reichsfaserforschungs-Instituts Delft 1924, Nr. 12.

Rechnerische Ermittlung spez. Gewichte von Gummimischungen.

Unter diesem Titel erschien im Heft 23/24 S. 385 der Gummi-Zeitung eine kleine Abhandlung, die auf die Wichtigkeit der rechnerischen Ermittlung des spezifischen Gewichtes bei Kalkulationen von Kautschukmischungen aufmerksam macht.

Es ist zweifellos wertvoll, vor der Zusammenstellung einer Mischung ihr spezifisches Gewicht wenigstens annähernd zu ermitteln. Auf die Gründe, aus denen eine genaue Errechnung des spezifischen Gewichts einer Kautschukware nicht möglich ist, wird weiter unten eingegangen.

Leider ist aber der Weg zur Ermittlung des spezifischen Gewichts auf S. 385 der Gummi-Zeitung völlig falsch angegeben worden. In Unkenntnis der fundamentalen Begriffe der Physik und Arithmetik sind Formeln und physikalische Begriffe aufgestellt worden, die vollständig irreführend sind.

Als Gleichung zur Ermittlung eines „spezifischen Gewichtsanteiles" wird die Formel angegeben

„Grundgewicht × spezifisches Gewicht = spezifischer Gewichtsanteil."

Einen spezifischen Gewichtsanteil gibt es überhaupt nicht, denn das spezifische Gewicht ist keine absolute, sondern eine Verhältniszahl. Da man Verhältniszahlen nicht miteinander addieren kann, denn das würde ungefähr die gleiche Aufgabe sein, die man im Scherz gern Kindern gibt, Katzen und Hühner zusammenzuzählen,

so fällt dieser Vorschlag der rechnerischen Ermittlung spezifischer Gewichte in sich zusammen. Die Grundbegriffe, auf die man sich bei der Errechnung der theoretischen spezifischen Gewichte stützen muß, sind die folgenden:

1. Das spezifische Gewicht einer homogenen Substanz ist das Gewicht der Substanz, geteilt durch das Gewicht einer Wassermasse von 4° vom Volumen der Substanz.

2. Die Dichtigkeit einer homogenen Substanz ist die Masse derselben in der Volumeneinheit. Die Dichtigkeit verschiedener Substanzen verhält sich wie ihre spezifischen Gewichte, aber das spezifische Gewicht ist eine unbenannte Zahl, unabhängig von den gewählten Einheiten; die Dichtigkeit ist eine benannte Zahl und daher abhängig von den genannten Einheiten. Das spezifische Gewicht des Wassers von 4° ist = 1. Da 1 cm^3 Wasser von 4° 1 g Masse enthält, so ist im C-G.-System die Dichtigkeit des Wassers bei 4° auch = 1, mithin in diesem System die Dichtigkeit numerisch gleich dem spezifischen Gewicht. Da aber 1 m^3 Wasser von 4° 1000 kg Masse enthält, so ist die Dichtigkeit des Wassers von 4° im Met-kg-System = 1000 (Warburg, Experimentalphysik).

Die landläufigste und einfachste Schuldefinition des Begriffes „spezifisches Gewicht" ist wohl die folgende:
Das Gewicht der Raumeinheit (cm^3) eines Körpers, ausgedrückt in Grammen, nennt man ein spezifisches Gewicht. Diese Fundamentalsätze kann man durch die folgende Formel ausdrücken:

$$v \times d = g.$$

Hierbei bezeichnen v den Rauminhalt der Substanz in Kubikzentimetern (cm^3), d das spezifische Gewicht und g das absolute Gewicht der Substanz in Grammen (g). Aus der Gleichung $v \times d = g$ werden für die beiden anderen Werte abgeleitet

$$v = \frac{g}{d} \quad \text{und} \quad d = \frac{g}{v}.$$

Bei der Ermittlung des spezifischen Gewichtes durch Rechnung muß man zunächst mit der Gleichung $v = \frac{g}{d}$ arbeiten. Diese Rechnung läßt sich an einem Beispiel am besten klarlegen.

5000 g Substanz A spezifisches Gewicht 1
+ 5000 g „ B „ „ 2

sollen zusammengemischt und das spezifische Gewicht der Masse bestimmt werden. Zunächst ist das Volumen (v) nach obiger Gleichung für Substanz A und B getrennt zu bestimmen,

$$\text{also für Substanz A} \quad v = \frac{g}{d} = \frac{5000}{1} = 5000\ cm^3$$

$$\text{„ „ B} \quad v = \frac{g}{d} = \frac{5000}{2} = 2500\ cm^3.$$

Die Volumina beider Substanzen können nun als Einheiten addiert werden, also 5000 + 2500 = 7500 cm^3. Die Summe von 7500 cm^3 bildet das Gesamtvolumen einer Mischung aus je 5000 g der gemischten Substanzen A + B. Um das spezifische Gewicht dieser Mischung zu ermitteln, muß man auf die Formel $d = \frac{g}{v}$ zurückgreifen, also

$$d = \frac{g}{v} = \frac{10\,000\ (\text{Gesamtgewicht A + B})}{7\,500\ (\text{Gesamtvolumen})} = 1{,}333.$$

Nur auf diese Weise lassen sich die theoretischen spezifischen Gewichte von Mischungen vor ihrer Herstellung errechnen. Diese errechneten spezifischen Gewichtszahlen werden jedoch immer höhere sein, als die nach einem der bekannten Verfahren tatsächlich ermittelten Werte, weil jede Kautschukmischung Luft und andere Gase eingeschlossen enthält, die besonders nach der Vulkanisation das Volumen der Masse nicht unwesentlich beeinträchtigen. Diese mit dem bloßen Auge nicht wahrnehmbare Volumenvergrößerung ist der Anlaß, daß die auf der Wage genommenen Werte für das spezifische Gewicht niedriger sein müssen, als die errechneten. Im Zusammenhang hiermit steht auch die häufige Beobachtung, daß eine unvulkanisierte Mischung ein höheres spezifisches Gewicht hat, als die aus ihr hergestellte vulkanisierte Ware, es sei denn, die Vulkanisation würde unter starkem Druck vorgenommen. Errechnete spezifische Gewichte können deshalb nur oberflächliche Anhaltspunkte geben. Die tatsächlich ermittelten spezifischen Gewichte vermögen sie nicht zu ersetzen.

Die beanstandete Rechnungsart, angewandt auf das oben angegebene Beispiel, würde ergeben:

„Grundgewicht × spezifisches Gewicht = spezifischer Gewichtsanteil"

5 000 g Substanz A × spez. Gew. 1	=	5 000 spez. Gewichtsanteile
+ 5 000 g „ B × „ „ 2	=	10 000 spez. Gewichtsanteile
10 000 g Mischung	=	15 000 spez. Gewichtsanteile.

Dividiert man nun die spezifischen Gewichtsanteile (15 000) durch die Grundgewichtsanteile (10 000 g), so erhält man auf diese Weise das falsche spezifische Gewicht von 1,5. Je größer die Verschiedenheit der spezifischen Gewichte der Mischungsanteile und je größer deren Anzahl ist, um so größer muß auch der Fehler werden. Beispielsweise:

5 000 g Rohkautschuk vom spezifischen Gewicht 1
+ 5 000 g Zinkweiß „ „ „ 5,6

sollen gemischt werden. Nach der beanstandeten Rechnungsart würde sich ein spezifisches Gewicht ergeben von

„Grundgewicht × spezifisches Gewicht = spezifische Gewichtsanteile."

5 000 g Rohkautschuk × 1	=	5 000
+ 5 000 g Zinkweiß × 5,6	=	28 000
10 000 g Mischung	=	33 000 spez. Gewichtsanteile.

Nach dieser Rechnungsart würde dann das spezifische Gewicht $\frac{33\,000}{10\,000} = 3{,}3$ sein. Das ist natürlich völlig unsinnig, denn es dürfte schwer fallen, Kautschukmischungen von so hohem spezifischen Gewicht überhaupt herzustellen. Die richtige Rechnung nach der hier angegebenen Methode ist die folgende

$$5000\ \text{g Rohkautschuk v. spez. Gew. 1} \quad v = \frac{g}{d} = \frac{5000}{1} = 5000\ cm^3$$

$$+\,5000\ \text{g Zinkweiß v. „ „ 5,6} \quad v = \frac{g}{d} = \frac{5000}{5{,}6} = 892\ cm^3.$$

10 000 g Mischung haben also einen Rauminhalt von 5892 cm^3. Das spezifische Gewicht errechnet man nach der Gleichung

$$d = \frac{g}{v} = \frac{10\,000}{5892} = 1{,}69.$$

Vergleichen wir nun noch das falsche Ergebnis des Rechnungsbeispieles auf S. 385 der Gummi-Zeitung mit der hier angegebenen richtigen Berechnungsart. Nach der dort angegebenen Rechnung betrug das spezifische Gewicht der Mischung 1,51. Wie hoch ist es in Wirklichkeit?

3000 g A	spezifisches Gewicht	0,9	$v = \frac{g}{d} = \frac{3000}{0{,}9}$	= 3333 cm^3
3000 g B	„ „	0,9	$v = \frac{g}{d} = \frac{3000}{0{,}9}$	= 3333 cm^3
600 g C	„ „	2,5	$v = \frac{g}{d} = \frac{600}{2{,}5}$	= 240 cm^3
+ 2000 g D	„ „	1,2	$v = \frac{g}{d} = \frac{2000}{1{,}2}$	= 1667 cm^3
4000 g E	„ „	2,5	$v = \frac{g}{d} = \frac{4000}{2{,}5}$	= 1600 cm^3
3000 g F	„ „	1,5	$v = \frac{g}{d} = \frac{3000}{1{,}5}$	= 2000 cm^3
400 g G	„ „	0,9	$v = \frac{g}{d} = \frac{400}{0{,}9}$	= 444 cm^3
16000 g	haben einen Rauminhalt von			12 617 cm^3.

Das spezifische Gewicht errechnet man wieder nach der Formel

$$d = \frac{g}{v} = \frac{16\,000}{12\,617} = 1{,}27.$$

Diese Beispiele haben gezeigt, daß die auf Seite 385 der Gummi-Zeitung angegebene Berechnungsart des spezifischen Gewichtes falsch und folgedessen unbrauchbar ist.

Laboratorium der Runge-Werke A.-G. Spandau.
W. Golombek.

In der Praxis

zeigt es sich immer wieder, wie wichtig es ist, die „Gummi-Zeitung" auch dem Personal zugängig zu machen, dasselbe zum Lesen zu veranlassen. Nicht nur wird dadurch das Zugehörigkeitsgefühl zur Branche und das Geschäftsinteresse gestärkt, es kann auch praktisch dem Unternehmer nur Vorteile bringen, wenn der Mitarbeiter in Bureau und Laboratorium oder Fabrik seine Fachkenntnisse erweitert und seinen Weitblick schärft. Am besten, Sie legen eine Zirkulationsmappe an, auf der die Mitleser, sowie Tag und Stunde des Empfangs und der Weitergabe verzeichnet werden; damit haben Sie gleichzeitig die Kontrolle über den Verbleib der Hefte.

Allerhand aus der Branche.

Gummi im Straßenbild. Ein neues Straßenbild, bei dem man wieder einmal die Vielseitigkeit und Wichtigkeit der Gummiwaren feststellen kann, bietet sich seit einiger Zeit in einigen Großstädten des In- und Auslandes. An günstig gelegenen Stellen der Städte sind rote Säulen aufgestellt, an denen ein langer Gummischlauch hängt. Dies stellt die praktische Neuerung einer Pumpenanlage für Kraftwagen-Betriebsstoff dar, die seitens der Deutsch-Amerikansichen Petroleum-Gesellschaft eingeführt ist. Die Anlage, die aus einem mit Asbest gesicherten feuerfesten Tank besteht, der im Garten oder in einem Kellerraum eines nahegelegenen Hauses eingebaut ist, besteht aus einer Pumpe mit geeichtem Meßapparat. Es bestehen bestimmte Sicherungen, daß selbst beim Umfahren des Pfostens nichts passieren kann, wie überhaupt die Feuer- und sonstige Sicherheit des Ganzen keinerlei Gefahr zuläßt, was auch seitens der Feuerwehr anerkannt wird. Diese sieht in der Anlage eine erhebliche Verminderung der Gefahrquellen gegenüber den bisherigen Verfahren beim Tanken der Kraftfahrzeuge. Erfreulich ist, daß das bei den deutschen Anlagen verwendete Material durchweg deutschen Ursprungs ist, also auch die Gummischläuche und sonstige verwendeten technischen Bedarfsartikel. Die Qualität dieser Tankschläuche muß natürlich recht gut sein. Man wird wohl in der Annahme nicht fehl gehen, daß die sonst üblichen Gummimischungen für Oel, Petroleum, Benzin auch hier als resistente Qualitäten zur Verwendung gelangen. Ein besonderes Augenmerk ist natürlicherweise auch der Umlage, bzw. dem Außenschutz der Schläuche gewidmet. Denn diese werden durch das Schleifen über Schotter, Kies und dergleichen zu leiden haben. Wahrscheinlich werden diese Tankschläuche am besten mit einem eng gesponnenen Drahtgeflecht als Außenschutz versehen.

Insektenpulverspritzen. Insektenpulverspritzen dienen bekanntlich zur feinen Verteilung von Insektenpulver zwecks Vertreibung von allerlei Ungeziefer. In der Regel wurden solche Insektenpulverspritzen nur für trockenes Pulver verwendet. Jetzt ist die Verwendung von flüssigen Kampfmitteln mit anderen Utensilien in den Vordergrund getreten. Die verbreitetste Art der Insektenpulverspritzen besteht aus einem Gummiball im Durchmesser von etwa 50—75 mm, in den ein Holztrichter oder ein Holzrohr eingebunden ist. Es gibt aber auch Metallspritzen mit Gummidichtungen und Gummibällen. Diese letzteren lassen sich recht gut auch für Verwendung flüssiger Vertilgungsmittel benutzen, die zerstäubt werden sollen. Vor allem ist ja die Bekämpfung der Mottenplage von jeher eine wichtige Beschäftigung im Frühjahr.

Einkochringe. In diesem Jahre wird es mit dem Einkochen und Einmachen recht spät werden. Trotzdem hat die Nachfrage nach Einkochringen bereits begonnen. Groß ist der Bedarf und Verbrauch von Einkochapparaten, Einmachegläsern und Einkochringen, deren verschiedene Systeme, Größen und Formen dem Fachmann ja geläufig sind. An dieser Stelle ist wiederholt darauf verwiesen worden, daß eine Verringerung der zahlreichen Systeme und der dadurch bedingten Größen notwendig erscheint. Aber die Konkurrenz läßt sich nun einmal nicht belehren. So wird man also auch in diesem Jahre wieder zahlreiche Größen der verschiedenen Einkochringe vor sich sehen. Auch an neuartigen Apparaten zur Konservierung fehlt es nicht. Da gibt es Apparate, die die Luft aus dem Glase mittels einer Pumpe heraussaugen. Zur Abdichtung solcher Gläser sind nicht ein, sondern zwei Gummiringe notwendig. Man sollte also den Fachleuten empfehlen, für solche Apparate Propaganda zu machen, denn letzten Endes kommt es der Gummi-Industrie doch darauf an, möglichst viele Gummiringe zu vertreiben. Daß zu diesen Apparaten auch Gummischläuche, Luftpumpenschläuche und Vulkanfibreventile gehören, die ebenfalls von unserer Branche geliefert werden können, sei nur nebenbei erwähnt. Wir wollen wünschen, daß die Konservenring-Saison für unsere Gummiwaren-Branche günstig abschneiden möge!

Der teure Hanf. Im Gegensatz zu Friedenszeiten, wo Mazzoni- und Puatalla-Hanf sich je Kilo, mannslang, auf etwa 1,75 bis 2 M stellten, beträgt der heutige Preis über 100 Prozent mehr. Das ist eine merkwürdige Erscheinung, die eine Begründung in der gegenwärtigen Devisenlage sicherlich nicht finden kann. Die Einfuhr von Hanf aus Italien ist zweifellos bereits seit langem in größerem Maßstabe vorgenommen worden. Nun scheint es, als ob der während des Krieges in Flor gekommene deutsche Hanfanbau rückläufige Zahlen aufzuweisen hat, so daß also der italienische Hanf nicht mehr die große Konkurrenz hat, wie vor einigen Jahren. Auch vom russischen Hanf hört man wenig. Das gibt zu denken. Wenn heute Mazzoni im Detail etwa 5 Gold-M, Puatalla etwa 6 Gold-M je Kilo kosten, so ist das sicherlich ein sehr teurer Preis, der den Verbraucher abhält, zu kaufen. Es ist daher wünschenswert, daß die einschlägigen Kreise dem Hanfpreis ihre Beachtung schenken. Bei den genannten Detailpreisen lassen sich Bestellungen nur mit großen Schwierigkeiten hereinholen, was die Hanfimporteure und Hanfhecheleien am besten wissen werden. Vielleicht besinnen auch sie sich auf die Notwendigkeit, wieder auf Friedensbasis zu arbeiten.

Meinungsaustausch.

Walzen von Gummiplatten.

Zu dem im Fragekasten der Nr. 30 angeschnittenen Thema „Walzen von Gummiplatten" teile ich folgendes mit:

Um das Kleben der Platten nach dem Walzen zu verhüten, soll die Mischung erst vollständig abgekühlt sein. Das Wieder-Vorwärmen der Mischung zum Kalandrieren soll nur bei schwach angewärmten Walzen geschehen und zwar so lange, bis die Mischung aus der Erstarrung herausgetreten ist. Sind beim Vorwärmen die Walzen zu heiß, so verliert der Nerv des Gummis schon hier seinen Halt, und ein Zusammenkleben der Platten, nachdem die Mischung die heißen Kalanderwalzen passiert hat, ist unvermeidlich, trotzdem die Platte eingepudert wird. Sind die Kalanderwalzen auch noch über die benötigte Temperatur erwärmt und wird nicht für genügende Abkühlung der Platte bis zum Aufwickelbock gesorgt, so ist es erklärlich, daß der heiße Gummi begierig das feine Pudermehl in sich aufsaugt und letzteres nicht mehr verhindern kann, daß die Platte beim Aufrollen zusammenklebt. Das Einpudern soll geschehen, wenn die Platte ziemlich abgekühlt ist und die Aufwickelrolle passieren will.

Wenn in der Anfrage betont wird, daß die Platten anderer Firmen härter sind, so erklärt sich das wohl daraus, daß diese Platten auf einem Vierroller gezogen wurden. Wenn in der Antwort auch angegeben wurde, daß 2—3/10 mm dünne Platten mit zwei Walzen gezogen werden können, so darf dabei doch nicht vergessen werden, daß auch die Qualität der Mischung eine große Rolle spielt.

Zu der Qualität und Plattenstärke, wie in der Anfrage angegeben, gehört unbedingt ein Vierroller, wenn eine tadellose Platte hergestellt werden soll, und eine geschickte Hand, um die obersten drei Walzen in der Wärmetemperatur abzustimmen und die unterste Walze zu kühlen. Bei richtiger Behandlung der Mischung und des Kalanders ist ein Kleben der Platte ausgeschlossen. Auf keinen Fall darf die unterste Walze heiß sein, denn hierdurch gelangt die Platte zu warm zum Aufwickelbock und ein Durchhängen tritt schon beim Aufwickeln ein, was wiederum die Folge hat, daß die Platte jedesmal oben festklebt. Auch das Aufwickeln muß im Verhältnis zur Kalandertourenzahl gleichmäßig geschehen. Auch hier muß eine gewisse Uebung vorhanden sein, um eine Platte ohne Störung glatt aufzuwickeln.

Sind alle Fingerzeige beachtet und der Fehler ist noch nicht behoben, so pudert man die Platte von zwei Seiten ein. Da nicht angegeben wurde, zu welchem Zweck die Platten Verwendung finden, wäre noch zu untersuchen, ob der Mischung im Verhältnis zum Rohgummi nicht zu viel Faktis zugesetzt wurde. Bekanntlich hat Faktis, wenn zu viel davon in der Mischung enthalten ist, die Eigenschaft, auf heißen Walzen klebrig zu werden. Vielleicht wird der Faktis ganz fortgelassen oder man versuche es mit einer anderen Gummisorte.

Kath.

Deutsche Automobil-Ausstellung
Berlin 1924.

Die ersten beiden Listen der Aussteller auf der vom 26. September bis 5. Oktober in den Ausstellungshallen „Kaiserdamm", Charlottenburg, stattfindenden Deutschen Automobil-Ausstellung enthalten in Gruppe f: Bestand-, Ersatz- und Zubehörteile, Ausrüstung u. a. folgende Firmen: Continental Caoutchouc- u. Gutta-Percha-Compagnie, Hannover; Fleming & Co., G. m. b. H., Berlin-Charlottenburg; Gummiwerke Fulda; Liga-Gummiwerke, A.-G., Frankfurt a. M.-Hausen; B. Polack, A. G., Waltershausen, Thüringen; „Pneudoktor", Leopold Steiner, Berlin-Schöneberg; Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon A.-G., Hamburg; Berlin-Rixdorfer Gummiwarenfabrik Hans Schumann, Berlin; Deka Pneumatik G. m. b. H., Berlin; Gottfried Hagen, A.-G., Köln-Kalk; Hannoversche Gummiwerke „Excelsior" A. G., Hannover-Linden; Kupfer-Asbest-Co. Gustav Bach, Heilbronn a. N.; Ph. Mühsam, A. G., Berlin-Reinickendorf.

Referate.

Le Blanc, M. und Kröger, M.: **Beitrag zur Kautschukquellung.** (Kolloid-Zeitschrift September 1923, Seite 168 folg.)

Die Versuche von Le Blanc und Kröger wollen besonders die Gründe für die Sonderstellung des Schwefelkohlenstoffs in der Kaltvulkanisation feststellen und außerdem den Weg zur Steigerung der Kautschukquellung anbahnen.

Gut kalt ausvulkanisierter Kautschuk wurde, zur Messung der Quellung, in Form von 1 bis 2 mm breiten Streifen mit scharfen Schnittflächen in die betreffende Flüssigkeit getaucht und nach 72 Stunden die Breitezunahme mikroskopisch gemessen. Es wurden als Quellmittel benutzt: Halogene, schwefel-, sauerstoff-, stickstoffhaltige Verbindungen, deren Werte für DK = Dielektrizitätskonstante der Quellmittel ermittelt wurden. Nachstehende Tabelle enthält auszüglich die erhaltenen Werte:

Quellmittel	lineare Ausdehnung Prozent	DK.
Tetrachlorkohlenstoff	93 u. 93	2,3
Chloroform	91 u. 88	5,1
Schwefelkohlenstoff	84 u. 83	2,6
Benzol	67 u. 64	2,3
Tymol	66 u. 63	2,2
Benzoylchlorid	62 u. 62	18,6
Bromäthan	65 u. 64	9,5
Benzylchlorid	54 u. 56	6,4
Aethylidenchlorid	48 u. 48	10,4
Isobutylalkohol	40 u. 43	4,4
Diäthylamin	24	3,58
Methylanilin	13	6,0
Anilin	3	7,3

Quellung unvulkanisierten Kautschuks. Kirchhof stellte fest, daß bei ein und demselben Kautschuk die Quellung mit abnehmendem Vulkanisationsgrad stärker wird und daß sich die Quellmittelkurven nicht schneiden. Die Messung der Quellmaxime ist nur vereinzelt möglich, da Dispersion beginnt. Man muß die viskosymmetrische Methode anwenden, welche jedoch beim Kautschuk versagte. Viskositätsbestimmungen im Ostwaldschen Apparat im Dunkeln lieferten allgemein das Ergebnis, daß ungewalzter Kautschuk mit der Zeit immer niedrigere Zahlen ergab, während gewalzter Rohkautschuk sofort feststehende niedrige Viskositätswerte lieferte. Wird ungewalzter crepe- oder Parakautschuk z. B. mit Benzol aufgequollen, so bleibt die Dispersion der gequollenen Teile teilweise oder auch ganz aus. Dieses Verhalten macht sich besonders bei schwachen Quellmitteln, wie Aether, bemerklich. Schwachquellende Amine, Alkohole usw. bewirken keine Dispersion. Nach Pohle sind die nicht dispergierten Teile in gutquellenden Mitteln mechanisch durch Eiweißhäutchen zusammengehaltene Bruchstücke des Kautschukrestes. Man kann jedoch durch entquellende Mittel völlige Dispersion erreichen. Zusatz von wenig Alkohol bei Aetherquellung bzw. Benzolzusatz bei Quellung mit Nitrobenzol bewirkt Dispersion. Wahrscheinlich werden die gespannten Eiweißhäutchen infolge Entquellung aufgelockert und sind für die beweglicheren kleineren Teilchen durchlässig geworden.

Le Blanc und Kröger konnten bei gewöhnlicher Temperatur ungewalzten Kautschuk nicht völlig lösen. Sie ließen Proben mit Aether bzw. Benzol einige Tage unter Schütteln stehen. Es ging nur ⅓ bis ⅔ in Lösung. Die Lösung wurde filtriert und im Vakuum eingedampft unter Durchleitung von Kohlensäure. Der Rückstand löste sich nun leicht auf in verschiedenen Mitteln. Für die Viskositäten ergaben sich folgende Werte (auszüglich):

Lösungsmittel	Viskosität des Lösem.	Viskosität d. 1%igen Lösung	relative Viskosität	DK. des Lösem.	
Heptan	14,8	233	15,75	1,9	ätherischer Auszug
Tetrachlorkohlenstoff	14,2	318	22,40	2,25	ätherischer Auszug
Benzol	15,0	187	12,47	2,28	ätherischer Auszug
Toluol	14,4	191	13,25	2,33	ätherischer Auszug
Schwefelkohlenstoff	10,7	104	9,71	2,61	ätherischer Auszug
Aether	11,7	45,2	3,93	4,37	ätherischer Auszug
Benzol	15,0	607	40,5	2,28	benzolischer Auszug
Schwefelkohlenstoff	10,7	408	38,1	2,61	benzolischer Auszug
Tetrachlorkohlenstoff	14,2	853	60,1	2,25	benzolischer Auszug

Der ätherische Auszug quillt demnach schwächer, Tetra quillt am kräftigsten. Auf diesem Wege erscheint es unmöglich, die Quellmaxime allgemein festzustellen. Trägt man jedoch Sorge, daß die Kautschuksolstärke stets 1prozentig bleibt und wird nach und nach das Zusatzverhältnis zum ursprünglichen Lösemittel geändert, so läßt sich aus der Viskositätskurve die Viskosität eines 1prozentigen Sols ersehen, und man kann auf diese Weise Amine, Aldehyde, Säuren und Alkohole, auch Zusätze, welche infolge hoher Innenreibung die Quellung stark verzögern, z. B. Paraffinöl, untersuchen. Bei Alkoholen tritt bald die Flockung störend ein, die Quellung nimmt bei den verschiedenen Alkoholen mit steigender Dielektrizitätskonstante ab.

Amine sind wichtige Beschleuniger, in einer Benzolkautschuklösung muß die Quellung bei Zusatz von Aminen entquellen. Es kann hierdurch entweder eine Gallerte entstehen, oder die Viskosität geht unter Ausflockung zurück. Zahlenwerte für diese Beobachtungen ließen sich nicht erhalten. Je nach der Kautschuksorte zeigte sich ein Anstieg oder ein Abfall der Viskosität oder auch beides, wie aus nachstehender Tabelle ersichtlich, die mit 1prozentigen Lösungen von ungewalztem Kautschuk in Benzol und Methyldiphenylamin ausgeführt wurden:

Kautschuksorte	Viskosität bei 0 %	10 %	25 % Zusatz
sheets	360	414	—
Kongo	231	253	—
Peru balls	300	329	337
Ficuskautschuk	66	65	69
hard Para	294	209	251
coarse Para	307	282	—
crepes	292	185	222

Mit gewalzten Proben und 1½prozentigen Lösungen ergaben sich abweichende Werte mit Methyldiphenylamin:

Kautschuksorte	Viskosität bei 0 %	10 % Zusatz
Kongo	160	162
coarse Para	214	216
sheets	210	190
crepes	130	117

Quellungsgeschwindigkeit. Betrachtet man das Oberflächenbild der Quellung unter dem Mikroskop an frischgewalztem Kautschuk, so erkennt man eine Aufnahme des Quellmittels von Schicht zu Schicht, ein Quellungsgefälle. Für die Quellgeschwindigkeit sind maßgebend: Quellmaximum und Dampfdruck des Quellmittels bzw. innere Reibung. Hoher Dampfdruck und niedrige Innenreibung erhöhen die Quellgeschwindigkeit, sie können bewirken, daß die Quellgeschwindigkeit in einem Quellmittel mit höherem Maximum geringer ist als in einem solchen mit niederem Maximum. Le Blanc und Kröger verwendeten zur Bestimmung der Quellgeschwindigkeit drei Methoden: 1. Ein Kautschukfaden wurde in eine horizontale Kapillare gelegt, das Quellmittel durchgeleitet und aus der Durchflußzeit der Quellzustand bestimmt. Die Fäden ließen sich schwierig herstellen, daher wurde dies Verfahren nicht weiter ausgearbeitet.

2. Eintauchen von Platten und Wiegen. 5 g schwere Platten von 9,4 mal 4,4 cm mal 0,1 mm Abmessung wurden bei 18° zuerst 15 Sekunden, dann nochmals 15 Sekunden eingetaucht, jedesmal gewogen usf. Die Innenreibungen der drei benutzten Quellmittel sind: Schwefelkohlenstoff 0,0038, Benzol 0,0064, Tetrachlorkohlenstoff 0,0096, die Dampfdrucke bei 20° C sind: 294,3 bzw. 75,0 bzw. 91,3 mm. In nachstehender Tabelle sind die Quellergebnisse verzeichnet:

Quellmittel	Eintauchdauer Sekunden	Gewichtszunahme in g: Quellmittel allein	Gewichtszunahme in g: 3prozentige Lösung in Chlorschwefel	Volumenzunahme in ccm: Quellmittel allein	Volumenzunahme in ccm: 3prozentige Lösung in Chlorschwefel
Benzol	15	1,19	1,21	1,36	1,38
	+ 15	1,97	1,76	2,25	2,01
	+ 30	2,93	2,49	3,35	2,84
	+ 60	3,99	3,38	4,56	3,87
Schwefelkohlenstoff	15	2,23	2,24	1,76	1,77
	+ 15	4,05	3,77	3,19	2,97
	+ 30	6,57	5,70	5,18	4,49
	+ 60	9,76	8,45	7,69	6,68
Tetrachlorkohlenstoff	15	1,75	1,75	1,08	1,08
	+ 15	2,95	2,93	1,81	1,79
	+ 30	4,52	4,21	2,77	2,59
	+ 60	6,50	5,86	3,99	3,59

Tetrachlorkohlenstoff, als stärkstes Quellmittel (s. frühere Tabelle), zeigt der Volumenzunahme nach die kleinste Geschwindig-

keit. Chlorschwefel beeinflußt nur wenig die Quellgeschwindigkeit. Versuche mit Aethylmerkaptan ergeben ziemlich dasselbe wie mit Schwefelkohlenstoff. Wahrscheinlich kommt hier dem Schwefel eine gewisse Bedeutung, wie bei der Vulkanisation, zu.

3. Messung der Abnahme der Quellflüssigkeit nach dem Eintauchen der Probe. Am Eintauchgefäß war seitlich eine, am Tisch befestigte Kapillare angeordnet, wodurch die Vorrichtung beliebig geneigt werden konnte. Der Flüssigkeitsfaden ließ sich gut einstellen, die Einstellung wurde stets kontrolliert. Die Messungen ergaben folgende Zahlen für die Verschiebung des Meniskus:

Eintauchdauer Sekunden	Chloroform	Tetra	Xylol	Schwefelkohlenstoff	Aether	Toluol
15	3,85	3,59	3,65	5,1	3,4	4,4
+ 15	6,95	6,26	7,21	8,9	6,2	7,7
+ 30	10,70	8,88	10,00	13,7	8,4	11,2
+ 60	15,10	12,30	13,20	18,3	11,9	14,5
Viskosität des Mittels	0,0057	0,0096	0,0074	0,0038	0,0024	0,0058

Unter Berücksichtigung der Werte für Eintauchzeit + 60 Sek. ist ersichtlich, daß bei nicht allzu verschiedenen Quellmaxima der bestimmende Faktor für die Anfangsquellung die Viskosität ist. Das von den anderen Mitteln sehr verschiedene Quellmaximum des Aethers ist auffallend. Bei verschiedenen Kautschuksorten wurde im großen und ganzen gefunden, daß zu Anfang die mit kleinerem Quellmaximum mehr Quellmittel aufnehmen, während später das Maximum mehr entscheidet. Die schnell Quellmittel aufnehmenden Kautschuksorten mit größerer Oberfläche haben wahrscheinlich kleinere Teilchen, die weniger quellen und geringere Viskosität besitzen. Doch kann man auch folgern, bei schwächer quellenden Sorten sei die gegenseitige Adsorption der Strukturteilchen gelockert, sie können daher leichter nach außen wirken.

Geschwindigkeit der Bromaufnahme. Das eindringende Brom wird in der äußeren Zone fest gebunden und durch Diffusion gehindert, sofort in die nächste Zone einzudringen. Ist die erste Zone mit Brom gesättigt, so erfolgt Eindringen in die nächste usf. Von der Struktur des Kautschuks wird jedenfalls die Geschwindigkeit der Bromaufnahme abhängen. Die Versuche über Bromaufnahme wurden mit einer Vorrichtung angestellt, in der stets gleicher Dampfdruck herrschte. Ergebnisse: z. B.

Kautschuksorte Nr.	relative Viskosität	Minuten d. h. Zeit bis z. Aufnahme von 2 mg Brom auf 1 qcm
28	5,9	17
3	8,3	33
7	9,0	35
26	14,1	56
1	13,2	105
15	18,0	230
12	19,9	260

Vulkanisationsgeschwindigkeit von Kautschuksolen in verschiedenen Lösemitteln. Es wurde die Gelatinierzeit benutzt, die angibt, wieviel Minuten bis zur Bildung einer Gallerte mit gleicher Elastizität verflossen sind. Für 1prozentige Lösung eines sheet-Kautschuks und Zusatz von 0,3 ccm Chlorschwefel zu 15 ccm Sol ergab sich z. B.:

Lösemittel	Gelat.-Zeit in Min.
Chloroform	1
Aethylidenchlorid	2
Bromäthan	7
Aethylenbromid	14
Benzol	24
Benzin	50
Schwefelkohlenstoff	85
Tetrachlorkohlenstoff	102

Die chlorhaltigen Mittel zeigen große Geschwindigkeiten gegenüber dem bromhaltigen Produkt. Der Kautschuk scheint in eigenartiger Weise für die Vulkanisation vorbereitet zu werden. Sehr langsam wirken die beiden letztstehenden Mittel. Für die Kaltvulkanisation mit Chlorschwefel kann nur Tetra als Ersatz für Kohlendisulfid in Frage kommen, die übrigen Mittel bewirken eine Uebervulkanisation an der Oberfläche.

Zusammenfassung. Die maximale Kautschukquellung in bestimmten Reihen chemisch analoger Flüssigkeiten steigt mit wachsender Dielektrizitätskonstante. Halogen- und schwefelhaltige Mittel zeigen gesteigertes Quellvermögen. Die Vulkanisationsgeschwindigkeit der Kautschuksole in verschiedenen Lösemitteln

ist sehr unterschiedlich, ist am größten bei den Chlorverbindungen, vom Tetra abgesehen, dann folgen die Bromverbindungen und im Anschluß daran die Kohlenwasserstoffe. Schwefelkohlenstoff und Tetrachlorkohlenstoff stehen in letzter Reihe. Die Quellgeschwindigkeit eines Kautschuks hängt anfangs stark von der Viskosität des Quellmittels ab, die schwächer quellenden übertreffen daher vielfach die stärker quellenden Mittel. Schwefelkohlenstoff und Merkaptan zeigen größte Quellgeschwindigkeit, infolge ihres hohen Quellvermögens und ihrer geringen Viskosität. Die Kautschuksorten nehmen anfangs das Quellmittel im allgemeinen um so rascher auf, je geringer ihr Quellmaximum ist. Ausnahmen hiervon sind vorhanden. Bei der Bromaufnahme tritt die allgemeine Regel strenger hervor. Schwefelkohlenstoff eignet sich als gutes Mittel bei der Kaltvulkanisation deshalb, weil seine Quellgeschwindigkeit groß ist und jedes Vulkanisationsmittel in ihm langsam vulkanisiert. Merkaptan steht an der Spitze der Quellmittel, Tetra ist weniger kräftig, doch verläuft auch in ihm die Vulkanisation langsam.

Neue Vorauszahlungssätze für den Ein- und Ausfuhrhandel.

Wie der Zentralverband des deutschen Großhandels mitteilt, hat das Reichsfinanzministerium soeben die fünften Durchführungsbestimmungen über die Vorauszahlungen auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer erlassen. Danach gelten erstmals für die am 10. Mai 1924 fälligen Vorauszahlungen für die Einfuhr im Großhandel grundsätzlich die Sätze des Binnengroßhandels. Nur für die Umsätze von Gegenständen der in der Umsatzsteuerfreiliste 1a und 1b bezeichneten Art gilt der Satz von zwei vom Tausend. Ein ermäßigter Satz von eins vom Tausend gilt für die Einfuhr von Gegenständen der unter Gruppe 1 (kommt für unsere Branche nicht in Frage) der ersten Durchführungsbestimmungen genannten Warenbranchen, die auch im Binnengroßhandel lediglich einer Besteuerung von eins vom Tausend unterliegen. Ferner gilt ein ermäßigter Satz von eins vom Tausend für Transit- und Umschlagsgeschäfte und solche Warengeschäfte, bei denen die aus dem Ausland stammenden Gegenstände nicht in das Zollinland gelangen, sondern in den Zollausschlüssen (Freihäfen, Freibezirken) oder in den zollfreien Lägern der Seehafenplätze verbleiben.

Gummiwarenherstellung in Britisch-Malaya.

Nachdem im Laufe der letzten Jahre in Britisch-Malaya, dem Mittelpunkt der Plantagen-Kautschukgewinnung, eine lokale Gummiwarenindustrie entstanden ist, bekommen die europäischen und amerikanischen Gummiwarenexporteure in mancher Beziehung den Wettbewerb dieser Industrie auf dem malayischen Markte, insbesondere in Singapore, zu spüren. Das bedeutendste Unternehmen auf diesem Gebiete besitzt die chinesische Firma Tan Kah Kee, die außer der Gummiwarenherstellung noch andere Geschäftszweige betreibt. Das Unternehmen dieser Firma hat den Vorteil, daß es seinen hauptsächlichsten Rohstoff in nächster Nähe hat und ihn infolgedessen sehr billig erhalten kann. Ein weiterer Vorteil ist, daß ihre Erzeugnisse an Ort und Stelle abgesetzt werden. Die Firma Tan Kah Kee hat eine ausgezeichnete Vertreterorganisation im fernen Osten. Das Hauptbureau befindet sich in Singapore und die beiden größten Gummiwarenfabriken der Firma haben ihre Werkstätten in Singapore und Kuala Lumpur. Eine bedeutende Zweigniederlassung wird in Penang unterhalten. Außerdem hat die Firma Agenten und Vertreter an den wichtigeren Plätzen Malayas und Niederländisch-Ostindiens, ferner Filialen in Amoy, Peking, Shanghai, Canton und Hongkong. Die örtliche Vereinigung von Produktion und Verbrauch bedingt im Zusammenhang mit billigen Arbeitskräften so niedrige Produktionskosten, daß fremde Erzeuger nur schwer konkurrieren können. Andererseits ist jedoch die Qualität der von diesen Fabriken hergestellten Gummiwaren so beschaffen, daß sie einen Vergleich mit der Qualität der fremden Erzeugnisse kaum aushalten kann, da moderne Maschinen fehlen, häufig minderwertiges Material verwendet wird und die Leistung der Arbeiterschaft gering ist. Hinzu kommt, daß die genannte chinesische Firma nur wenige Gummiartikel herstellt. Hochwertige Gummiwaren sind unbekannt, Hartkautschukwaren müssen sämtlich nach wie vor importiert werden. Gummihandschuhe, Badekappen usw. werden selten an Ort und Stelle hergestellt und sind minderwertig. Spezialartikel der Firma Tan Kah Kee sind Gummisohlen, Segeltuchschuhe mit Gummisohlen, Pantoffeln mit Gummisohlen für den chinesischen Bedarf, Badematten, Regenmäntel und Gummischläuche. Die Badematten, die die chinesische Firma

herstellt, sollen ausnahmsweise gut sein und gehören zu den wichtigsten Erzeugnissen der Firma. (Commerce Reports vom 3. März 1924.) G. B.

Die Marktlage für technische Glaswaren.

(Bericht der Firma Wessel & Co., Norddeutsche Wasserstandsglasfabrik, Lübeck).

Seit Stabilisierung unserer Währung haben die technischen Glaswaren sich den wirtschaftlichen Verhältnissen in ihren Preisen weitgehend angepaßt. Letztere konnten sowohl durch die verbilligten Einkaufsmöglichkeiten der Rohstoffe und Kohlen mehrere Male herabgesetzt werden, als auch durch günstigere Lohnverhältnisse und Verbesserung der Herstellungsmöglichkeiten weitere Senkungen erfahren, was besonders für Reflexionsgläser, Drahtschutzgläser und Glasplatten zutrifft. Diese Artikel sind im Preisabbau und durch den Konkurrenzkampf mittlerweile auf der untersten möglichen Grenze angekommen, so daß hierin bereits in Kürze mit einem Anziehen gerechnet werden muß, auch die Artikel Wasserstandsgläser, Zylinder, Vasen und Oelergläser sowie Selbstöler haben bereits derart niedrige Preisnotierungen, daß diese Artikel mit den Vorkriegspreisen durchaus mitkommen, obgleich in den meisten anderen Branchen die Preisnotierungen über diesen liegen und auch die gesamten Herstellungskosten heute höher liegen als ehemals. Auch die Lieferfristen für die technischen Glaswaren konnten, soweit nicht Extra-Anfertigungen in Frage kommen, bedeutend verkürzt werden, so daß mit prompter Auslieferung der Bestellungen heute gerechnet werden kann.

Ueber die Marktlage ist ferner zu berichten, daß die jetzigen Qualitätswaren entsprechend dem Abnehmen der Arbeitslosigkeit in vergrößertem Maße zur Inbetriebsetzung und Instandhaltung der Maschinen angefordert werden. Auch von seiten der Händler werden größere Einkäufe zur Auffüllung oder Neueinrichtung von Lagerbeständen vorgenommen, um der Kundschaft möglichst ein sofortiges Ausliefern des Bedarfes zu ermöglichen, sowie die geringsten Verpackungs- und Versandspesen auf die kleinen Quantitäten zu haben. Die Eindeckung eines größeren, allen Ansprüchen genügenden Lagerbestandes ist heute für den technischen Händler bereits wieder leicht finanzierbar geworden, da die jetzigen Preise für die Einrichtung eines Lagers in technischen Glaswaren keine hohen Kapitalien erforderlich machen und der Nutzen beim Verkauf kleinerer Mengen sehr gewinnbringend ist. Neben den allgemein als technische Glaswaren bekannten Artikeln werden heute auch in größeren Mengen bei den technischen Händlern Thermometer und Aräometer für chemische und technische Zwecke, sowie dazu gehörige Standzylinder, für die Brauindustrie besonders auch Bierschaugläser in den verschiedenen Formen mit und ohne Henkel, sowie Glasglocken, sogenannte Schnapsvorlaufgläser mit plan geschliffenem Rande, Glaswolle für Isolierzwecke, Glaskugeln für Ventile, Lubrikatorengläser für Schmierapparate, bauchige Boschölergläschen, sowie Gummiringe für die Wasserstandsgläser, verlangt. Hinzu kommt noch, besonders in den Hafenplätzen, größerer Bedarf an runden Schiffsfenstergläsern, sogenannten Bullaugen, auch hierin läßt sich das Geschäft bereits in aufsteigender Richtung an und verspricht für die hierfür sich interessierenden Händler recht gewinnbringend zu werden. Für Dekorationszwecke der Schaufenster und Auslagen für Oele, Fette und andere Präparate werden Standzylinder mit Fuß und Knopfdeckel in verschiedenen Größen bereits wieder gewünscht, um durch die Anschaulichkeit der Verkaufsgegenstände größeren Umsatz zu erzielen. Da mit einer weiteren Preisermäßigung für die technischen Glaswaren unter den jetzigen Umständen nicht gerechnet werden kann, sondern eher Anzeichen dafür vorliegen, daß die Preise anziehen dürften, so ist es für die in Betracht kommenden Kreise ratsam, entsprechende Deckungskäufe baldigst vorzunehmen.

Deutscher Motorradhändlertag in Stuttgart.

Der Deutsche Automobil-Händler-Verband E. V. (Reichsverband für Kraftfahrzeughandel und -Bedarf), Berlin, beruft für den 19. Mai nach Stuttgart, Stadtgartensaal, einen „Deutschen Motorradhändlertag" ein, zu dem jeder deutsche Motorradhändler nach vorheriger Anmeldung bei der Geschäftsstelle des Verbandes, Berlin W. 10, Viktoriastr. 2, die ihm einen Ausweis ausstellt, unentgeltlich Zutritt hat. Aus der Tagesordnung des „Deutschen Motorradhändlertages" heben wir folgende Referate hervor: Die Vertretung der Interessen des Motorradhandels durch die Fachgruppe „Motorradhandel" des Deutschen Automobil-Händler-Verbandes (Reichsverband für Kraftfahrzeughandel und -Bedarf): Herr Dr. Ludwig Hasler, Ueber das Motorrad: Herr Professor Baumann von der Technischen Hochschule in Stuttgart, Wirtschaftliche Lage und Aussichten des deutschen Motorradhandels: Herr Müller-Palm, Die ausländische Motorradindustrie: Herr Max Hermann Bloch.

Fragekasten.

Mittel zum Einstreichen von Formen.

Anfrage: Ich habe zum Einstreichen von Formen (Hartbleiformen) bisher Natriumkarbonat genommen. Doch wird dabei die Ware fleckig weiß und muß ausgekocht werden. Ich habe die Ware sofort in einen Wasserkübel geworfen, wodurch die Soda abgespült wird. Karbolsäure hat sich als nicht geeignet erwiesen. Ich hörte von einem anderen guten Mittel, einem Natron- oder Kalisalz, das kein Ausschlagen verursachen soll.

Antwort: Die von Ihnen angeführten Mittel sind ungeeignet. Dem von Ihnen beschriebenen Uebelstand kann durch Verwendung von Natriumhyposulfit $Na_2S_2O_4$ oder auch als Hyposulfit im Handel bekannt, abgeholfen werden. Dieses Salz ist in Wasser leicht löslich. Die wässerige Lösung dient zum Einstreichen der Formen. R. M.

* * *

Einstreichmittel für Absatzformen.

Anfrage: Welches ist das beste Einstreichmittel für Absatzformen für schwarze Qualitäten, damit diese nach der Heizung ein sattglänzendes Aussehen erhalten?

Antwort: Natriumhyposulfit, oder auch unter Hyposulfit im Handel bekannt, wird in wässeriger Lösung als Einstreichmittel verwendet. Ein anderes Einstreichmittel ist in Nr. 29 vom 18. April auf Seite 527 unter der Ueberschrift „Mittel zum Auskleiden von Formen für Kautschukartikel" erwähnt. Das von Ihnen gewünschte sattglänzende Aussehen hängt jedoch nicht nur von dem verwendeten Einstreichmittel ab. In erster Linie muß bei schwarzen Mischungen darauf geachtet werden, daß die verwendete Schwefelmenge während der Vulkanisation vom Gummi vollkommen aufgenommen wird und das sogenannte Ausschlagen oder Ausschwefeln nicht auftritt. Durch Verwendung eines organischen Beschleunigers werden Sie leicht die vollkommene Schwefelaufnahme erreichen, vorausgesetzt, daß die verwendete Schwefelmenge richtig bemessen ist. Die Verwendung des Beschleunigers hat aber außerdem den Vorteil, daß die Festigkeit und Elastizität erhöht und die Vulkanisationszeit verkürzt wird. Die richtige Schwefelmenge zu finden, macht keine Schwierigkeit. Man fertigt eine Mischung an, vulkanisiert eine Probe und bestimmt auf chemischem Wege die Menge des freien Schwefels. Wenn Ihnen kein Laboratorium zur Verfügung steht, dann muß der etwas langwierigere Weg der praktischen Ermittlung zum Ziele führen. Nach Anfertigung mehrerer Versuchsmischungen mit verschiedenem Schwefelgehalt gelangt man schließlich zu dem gewünschten Ergebnis, daß die vulkanisierte Probe nicht mehr ausschlägt oder ausschwefelt. Auch die Beschaffenheit der Form hat einen Einfluß auf das Aussehen des vulkanisierten Gegenstandes. Ist die Oberfläche der Form glatt, dann überträgt sich das auch auf den vulkanisierten Gegenstand, der durch den erhaltenen Glanz ein besseres Aussehen bekommt. R. M.

* * *

Lieferung durch Spediteure.

Anfrage: Ich beauftragte meinen Hamburger Spediteur Ende v. Js., 3 Kisten an meinen Kunden in Den Haag zu senden. Die erste Kiste bestellte ich am 19. September 1923, die zweite am 24. Oktober 1923 und die dritte am 3. Dezember 1923, Versand unfranko unter Nachnahme aller Spesen. Da die Firma inzwischen liquidierte, wurde die Zahlung der Spesen an meinen Spediteur nicht bewirkt. Dieser verlangt nun von mir, daß ich seine Rechnungen an meinen Kunden begleichen soll, da ich der Auftraggeber sei. Ich stehe auf dem Standpunkt, daß mein Spediteur die Spesen tragen muß, da ich ihm 1. aufgab, die Kisten unfranko unter Nachnahme sämtlicher Spesen zu versenden, 2. weil er die Zahlung der Rechnungen hätte zeitig anmahnen sollen und die zweite Sendung nicht eher hätte ausliefern sollen, bis die erste Rechnung bezahlt war. Ich muß noch bemerken, daß meine Rechnungen über die gelieferte Ware alle bezahlt sind, so daß ich keine Forderungen an die Firma mehr habe.

Antwort: Wenn der Spediteur den Auftrag erhalten hat, die Kisten „unfranko unter Nachnahme aller Spesen" dem Empfänger zuzuführen, so mußte er den Auftrag in dieser Weise ausführen. Insbesondere war er verpflichtet, die Kisten nur gegen

Zahlung der entstandenen Beförderungsspesen dem Empfänger auszuhändigen. Wenn der Spediteur diesem Auftrag zuwider gehandelt hat, so kann er wegen seiner Spesen seinen Auftraggeber nicht in Anspruch nehmen. Anders wäre die Sachlage zu beurteilen, wenn der Auftraggeber im Hinblick auf die besonderen Umstände des Falles nachträglich mit einer anderen Art der Auslieferung einverstanden gewesen wäre. Ein solches Einverständnis liegt aber anscheinend nicht vor. (flpstr.) Dr. St.

* * *

Erfindungen von Angestellten.

Anfrage: Wie steht nach dem heutigen Gesetz der Angestellte zur Firma, wenn er eine Erfindung macht und diese sich gesetzlich schützen läßt, um die Sache selbst auszubeuten oder aber die Erfindung zu verkaufen? Ich habe nach meiner Idee zwei Apparate konstruiert und zwar habe ich an schon bestehenden eine technische Vervollkommnung geschaffen, so daß der eine Apparat ein vollständig anderes Aussehen bekommen würde. Der andere Apparat hat eine andere Form erhalten. Im Prinzip werden aber beide für dieselbe Arbeit verwendet. Ich habe mir Form und Ausführung vor Nachahmung schützen lassen. Ist die Firma berechtigt, die Ideen, resp. die Erfindungen von mir zu verlangen, um diese für sich finanziell auszunutzen? In meinem Engagementsvertrag ist keine Klausel enthalten, wonach ich Neuerungen oder Erfindungen der Firma zur Verfügung stellen muß. Die Erfindung fällt nicht mit der Fabrikation in unserem Betriebe zusammen, sondern die Firma müßte, falls sie eine Berechtigung an diese stellen könnte, die Apparate erst in der Metallindustrie anfertigen lassen, um sie weiter zu vertreiben.

Antwort: Ueber Spezialverhältnisse Auskunft zu geben, ist immer eine mißliche Sache, denn häufig kommt es auf Umstände an, die der betreffende Anfragende, da er nicht Fachmann ist, übersieht oder als unwesentlich gar nicht mitteilt, was dann das ganze Bild verändert. Allgemein gilt: Der Angestellte muß die Erfindung der Firma, auch wenn er wie im vorliegenden Falle keine diesbezügliche Spezialvereinbarung mit der Firma besitzt, zur Benutzung ohne weiteres überlassen, wenn erstens der Angestellte in leitender Stellung ist, so daß man von ihm ohne weiteres erwarten muß, daß er auch seine Erfindungen der Firma zur Verfügung stellt oder wenn er speziell als Techniker, zum Konstruieren oder dergl. angestellt ist, und wenn außerdem zweitens die betr. Erfindung in das Arbeitsbereich der Firma fällt, wobei letzteres aber liberal aufzufassen sein wird. Im vorliegenden Falle scheint diese Bedingung deshalb nicht zuzutreffen, weil anscheinend der Geschäftsbetrieb der Firma eine Verwertungstätigkeit für die Erfindung ausschließt. (flpstr.) Dr. G.

* * *

Verjährung von Forderungen Angestellter.

Anfrage: Verjähren Forderungen von Angestellten für Provisionen usw.? Ich habe vor 5 Jahren bei meinem Eintritt als Prokurist mit meinem Chef einen Vertrag geschlossen, nach dem ich, außer Gehalt, auch Provisionen und Anteil am Reingewinn haben sollte. Die Provisionen sind mir aber seit 5 Jahren nicht gezahlt worden. Diese sind auf ausdrückliches Verlangen des Chefs gewissermaßen als Einlage im Geschäft verblieben, sollen jetzt aber nicht gezahlt werden, weil sie verjährt seien.

Antwort: Nach § 196 Nr. 8 des Bürgerlichen Gesetzbuches verjähren die Ansprüche derjenigen Personen, die im Privatdienste stehen, wegen des Gehaltes, Lohnes oder anderer Dienstbezüge, worunter auch Provisionen zu rechnen sind, in 2 Jahren. Die zweijährige Frist wird von dem Schluß des Kalenderjahres gerechnet, in dem der Anspruch entstanden ist. Hiernach würden die Ansprüche, die im Jahre 1919, 1920 und 1921 entstanden sind, an und für sich der Verjährung anheimgefallen sein, während die Provisionsansprüche, die in den Jahren 1922, 1923 und 1924 erwachsen sind, noch geltend gemacht werden können. Dabei kann eine entsprechende Aufwertung der Bezüge beansprucht werden. Die Verjährung wäre jedoch überhaupt nicht eingetreten, wenn zwischen den Parteien ausdrücklich vereinbart worden wäre, daß die Provision als Einlage in dem Geschäft stehen bleiben soll. Hierin würde eine Vereinbarung zu erblicken sein, nach der der Berechtigte die Entrichtung der Provision gestundet hat. Stundung hemmt jedoch die Verjährung. (Vergl. § 202 BGB.) — Der Berechtigte muß im Prozeßfall den Abschluß einer solchen Vereinbarung beweisen. Er muß auch darlegen, daß, falls etwa nach der Vereinbarung nicht verfahren sein sollte, die fällige Provision also nicht als Einlage oder auf Konto für ihn verbucht ist und er von der Nichtbuchung

Kenntnis gehabt hat, daß er hiergegen irgendwie Widerspruch erhoben hat. Denn falls ihm bekannt war, daß, entgegen der Abmachung, eine Gutschrift der Provision nicht erfolgte, mußte er hiergegen Verwahrung einlegen, sonst wird geschlossen werden, daß er sich stillschweigend mit der unterlassenen Gutschrift einverstanden erklärt hat. Von diesem Zeitpunkt würde dann die Verjährung neu zu laufen begonnen haben, die, wie bereits hervorgehoben wird, mit dem Schluß des nachfolgenden zweiten Kalenderjahres wirksam geworden wäre. (flpstr) Dr. St.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2301. Wer ist Hersteller des für Gummiwaren verwendeten **Füllstoffes „Neutralit"** ?

Nr. 2315. Wer fabriziert sogenannte **Rändermaschinen für Sauger?**

Nr. 2327. Wer fabriziert den **Artikel „Agatdubb"** ?

Nr. 2328. Wer ist Hersteller von **Thermo-Variatoren** nach Dr. Bulling?

Nr. 2329. Wer fabriziert j e t z t **„Gommalith"-Platten ?**

Nr. 2339. Wer liefert **Ragtapas-Colennylastrum,** das unter dem Namen **„Bambino"** in den Handel kommen soll?

Nr. 2341. Wer ist Fabrikant des Doppelsilberpessar in Kappenform, zum Einlegen gewisser Medikamente verordnet?

Nr. 2349. Wer ist Hersteller der **Gummitücher „Rubelite"** ?

Nr. 2358. Wer ist Hersteller von **„Hettmanns" wasserlöslicher Ventil-Einschleifmasse ?**

Nr. 2369. Wer liefert Original **„Ohio" Metall-Sägeblätter ?**

Nr. 2370. Wer ist Hersteller des **„Polidin"-Klebers ?**

Nr. 2379. Wer fabriziert **Pessarien nach Petersan?**

Nr. 2383. Wer fabriziert den Artikel **„Putzhexe"?**

Nr. 2387. Wer fabriziert **Schmierfett** in Stangen- oder Barrenform für die Achsen sehr heißer Trockenzylinder?

Nr. 2398. Wer ist Fabrikant der Gummi-Puppe **„Dolly"?**

Nr. 2399. Wer ist Hersteller sogenannter **„Silikat"-Pessarien ?**

Nr. 2400. **Wo** befindet sich der **Sitz** der Deutschen **Ledersteinwerke ?**

Nr. 2405. Wer ist Hersteller von **massiven Gummiabsätzen für Beinverkürzungen ?**

Nr. 2406. Wer fabriziert **„Wenjacit"?**

Nr. 2413. Wer ist Fabrikant der Injektionsspritze (Patent-Glasspritze) **„Horico"?**

Nr. 2414. Wer fabriziert sogenannte **„Rosa-Porten"-Puppen** aus Gummi und **Gummiköder** für den Angelsport?

Nr. 2415. Wer ist Hersteller der **„Strasser"-Puppen ?**

Nr. 2416. Wer baut **Flechtmaschinen für Lederpackungen ?**

Nr. 2422. Wer ist Hersteller von **ovalen Zahnplättchen ?**

Nr. 2423. Wer ist Hersteller von **It-Platten,** außen blaugrau, innen grün, sogenannte „Finanzplatte"?

Nr. 2424. Wer fabriziert **Gummigebläse,** dessen Ventil vollständig luftdicht abschließt?

Nr. 2425. Wer ist Hersteller der **Metall-Sägeblätter „Finniss"** ?

Nr. 2429. Wer baut Maschinen zur Fabrikation von **Stoff-Eisbeuteln?**

Nr. 2430. Wer fabriziert **Fischerstiefel aus Gummi?**

Nr. 2431. Wer ist Fabrikant von **Regenmänteln und Windjacken** in schwarzer und brauner **Leder-Imitation?**

Nr. 2437. Wer stellt **Gummispielwaren** mit der **Fabrikations-Nr. 7333** her?

Nr. 2438. Wer ist Hersteller der **Pessarien nach Dr. Hollweg?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2407. Wer ist Hersteller **wasserdichter Verbandstoffe ?**

Nr. 2417. Wer fabriziert **Gummihandschuhe für Imkerzwecke ?**

Nr. 2418. Wer erzeugt **Gewebe zur Herstellung von Imkerhandschuhen ?**

Nr. 2432. Wer ist Hersteller von **Gummi-Schutzärmeln?**

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Brand-Erbisdorf. Asbest- und Kieselguhrwerke, G. m. b. H., Abteilung Korksteinfabrik. Die Prokura des Kaufmanns Herrn Rudolf Graeffe in Brand-Erbisdorf ist erloschen.

Bürgel i. Thür., Strecke Jena-Crossen. Sachsland Gummiwarenfabrik. Herrn August Obermayer aus Gotha ist mit sofortiger Wirkung Einzelprokura erteilt worden.

Charlottenburg. Deutsches Gummi-Kamm-Werk m. b. H. Herrn Paul Fischer, Charlottenburg, ist Prokura zur Vertretung in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer erteilt.

Hamburg. New York-Hamburger Gummiwaren-kompagnie. In der Generalversammlung wurden gegen die Stimmen der Opposition folgende Beschlüsse gefaßt: Der Bericht über die Gründung und Geschäftsführung der Herold A.-G. wird genehmigt. Das Aktienkapital der New York-Hamburg wird von 10 002 000 Papiermark auf 30 Millionen Mark durch Ausgabe von 6666 Namensaktien je 3000 Mark nominell erhöht. Die neuen, vom 1. Januar 1923 an dividendenberechtigten Aktien werden den alten Aktionären zu 300 000 Prozent, die restlichen 10 Millionen von einem Konsortium unter Führung der Herold A.-G. zum Preise von 40 Goldmark pro Aktie zum Bezuge angeboten. Ferner wurde beschlossen, 30 Millionen Mark Aktien der Herold A.-G., die im Besitz der New York-Hamburg sind, in einfache Stammaktien ohne Mehrstimmenrecht und ohne Vorzugsdividende umzuwandeln. Gegen sämtliche Beschlüsse gab die Opposition Protest zu Protokoll.

Hannover. Behrens & Richter Gummiwarenfabrik. Durch einstweilige Verfügung des Landgerichts Hannover, Zivilkammer 5, vom 28. März 1924 ist dem Gesellschafter Herrn Paul Sommer die Vertretung der Gesellschaft entzogen.

Hattingen (Ruhr). Vulkan Gummiwaren-Handelsgesellschaft m. b. H. Alleinige Gesellschafter sind die Eheleute Herr Kaufmann Hans Hartig und dessen Ehefrau, Erna geb. Stemper, in Winz geworden, und zwar hat der Ehemann den Anteil des bisherigen Gesellschafters Wurm, die Ehefrau den Anteil des bisherigen Gesellschafters Schleyer übernommen. Alleiniger Geschäftsführer ist der Ehemann Herr Hartig.

Heidelberg-Wieblingen. Gummineckarwerke A.-G. Die Herren Kommerzienrat I. Höhner, Trossingen, und Dr. Louis Grötzinger sind aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden.

Krefeld. Compara A.-G., Mechanische Gummibandweberei, Kordel- und Litzenfabrik. Der Abschluß für 1922/23 weist einen Reingewinn von 821,5 Milliarden M auf, der vorgetragen werden soll. Das Ergebnis wurde durch die Ruhrbesetzung ungünstig beeinflußt. Die Hauptversammlung genehmigte den Abschluß. Zum Zweck der Aufstellung einer Goldmarkbilanz wurde das Aktienkapital von 20 Mill. M auf 400 000 Goldmark herabgesetzt, und zwar durch Herabsetzung des Aktienbetrages von 1000 M auf 20 Goldmark. In der neuen Goldmarkbilanz werden Grundstücke und Gebäude mit 1 M, Maschinen mit 175 000 M aufgeführt und 200 000 M als Rücklage ausgewiesen. Die Versammlung beschloß sodann, das Aktienkapital um 700 000 M auf 1,1 Mill. M zu erhöhen. Die neuen Aktien nehmen ab 1. Oktober 1923 an der Dividende teil. Von den neuen Aktien dienen 350 000 M zum Erwerb von Grundstücken, die restlichen 350 000 M werden von einer Gruppe zu 100 Prozent übernommen. An dem Erlös aus der Verwertung dieser Aktien nimmt die Gesellschaft entsprechenden Anteil. An Stelle des bisherigen Aufsichtsrats wurde neugewählt: Herr Generaldirektor A. Schöndorff, Geschäftsinhaber des Barmer Bankvereins, und die Herren Dr. Paul Marx, Kaufmann Otto Heusch, Bankier Louis Elkan (Bankhaus Siegfried Falk) und Direktor Dr. Scheidges (Darmstädter Bank), Krefeld. Die Verwaltung berichtete, daß das Unternehmen vollauf beschäftigt sei. Der Absatz, namentlich nach dem Ausland, sei gut.

Leipzig. Haacke, Weise & Co. G. m. b. H. Die Umstellung und die Herabsetzung des Stammkapitals sowie die Abänderung des Gesellschaftsvertrages ist laut Notariatsprotokoll vom 17. März beschlossen worden. Das Stammkapital beträgt nach nunmehr erfolgter Umstellung 3000 Goldmark. Gegenstand des Unternehmens ist der Export und Großhandel mit Hart- und Weichgummiwaren aller Art, Celluloidwaren, Kämmen, Haarnadeln und Haarschmuck, Friseurbedarfsartikeln. Die Firma lautet künftig: M. Weise & Co. G. m. b. H. Sind zwei oder mehr Geschäftsführer bestellt, so ist jeder von ihnen allein zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt. Fräulein Marie Anna Haacke ist als Geschäftsführerin ausgeschieden.

Löbau i. Sa. Gummiwerk Ernst Kniepert. Außer den bekannten Erzeugnissen der Firma ist jetzt auch die Fabrikation von Hartgummi für elektrotechnische Zwecke (auch Radio), für Optik, Pfeifen- und Füllfeder-Industrie, insbesondere aber Hartgummi-Auskleidungen aller Art ein groß gewordener Zweig der Fabrikation geworden.

London. In Kürze soll eine Zweiggesellschaft der U. S. Goodrich Co. in England gegründet werden. Das Kapital soll 1 200 000 £ betragen. Diese Gesellschaft soll die verschiedenen Gummiartikel des Stammhauses fabrizieren, die gegenwärtig von ihr nach England importiert werden. Der Direktor der Filiale wird Mr. Work sein. Die Gesellschaft wird das ausschließliche Verkaufsrecht für die Dominions, außer Kanada, haben.

rg. **Manchester** (England). J. Mandleberg & Co. Ltd., Fabrik für wasserdichte Stoffe und Gummiwaren, hatte 55 074 £ Reingewinn und schüttet 10 Prozent Dividende aus, macht 3500 £ Abschreibungen und 54 678 (66 939) £ Uebertrag.

Merseburg. Gummiwarenfabrik Aktiengesellschaft M. & W. Polack, Spezialfabrik für Vollgummireifen. Herr Werner Polack ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Für die Folge ist nur die

gemeinsame Unterschrift des Herrn Direktor Georg Simon und des Handelsbevollmächtigten Herrn Karl Hirschfeld für die Gesellschaft rechtsverbindlich.

Offenbach. Die Offenbacher Gummiwerke Karl Stoeckicht haben infolge Illiquidität des Unternehmens Geschäftsaufsicht beantragt.

Waltershausen. Thüringer Schlauchweberei und Gummiwerk. Herrn Kaufmann August Pape in Waltershausen ist Gesamtprokura derart erteilt, daß er nur in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt ist.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Kassel. Pöllner & Co. G. m. b. H. Reparatur von Automobilen und stationären Motoren, Handel mit Gummi, Oel und Benzin. Stammkapital: 12 000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Herren Willi Pöllner, Obermonteur, Kassel und Wilhelm Gundlach, Maschinenmeister, Kassel.

Mainz. Georg Jayme & Co. Hygienisch-Pharmazeutische Gummiwarengroßhandlungsgesellschaft m. b. H., Heidelbergerfaßgasse 15. Vertrieb von hygienisch-pharmazeutischen Gummiwaren. Stammkapital: 10 000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Herren Friedrich Antoni, Kaufmann, und Georg Jayme, Drogist, beide in Mainz.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

rg. **Kopenhagen.** A.-S. Fisker & Nielsen, Fabrik für Kraftfahrräder und elektrische Staubsauger, verteilt aus 247 000 Kr. Reingewinn 6 Prozent mit 72 000 Kr., macht 170 000 Kr. Rücklage und 7000 Kr. Uebertrag.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Annaberg (Erzgeb.). Autozentrale Annaberg Rickart & Teichert. Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art, Zubehörteilen, Oel und Betriebsstoffen sowie Betrieb einer Reparaturwerkstatt für Kraftfahrzeuge aller Art, einer Fahrschule und die Ausführung von Mietfahrten. Geschäfts- und Werkstättenräume: Bärensteiner Straße 4.

Berlin. Antapp Gesellschaft für den Vertrieb von Kraftfahrzeugzubehör m. b. H. Vertrieb von Kraftfahrzeugzubehör. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Berlin. Wertheim-Automobil Gesellschaft m. b. H. An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen aller Art sowie deren Zubehör. Stammkapital: 50 000 Goldmark.

Bitburg. Bitburger Autovertrieb, G. m. b. H. Vertrieb von Kraftfahrzeugen aller Art, von Maschinen und von zugehörigen oder verwandten Artikeln, ferner Wiederherstellung und Instandhaltung. Stammkapital: 15 000 Goldmark.

Freiburg (Breisgau). Reinhold Wiesner, Automobile, G. m. b. H. Ewerbung und Vertrieb von Automobilen, Motorrädern und deren Ersatz- und Zubehörteilen. Stammkapital: 20 000 Goldmark.

Homberg (Niederrhein). Von der Heiden & Co., G. m. b. H. Vertretungen und Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art, Ersatz und Zubehörteilen, Bereifungen, Betriebsstoffen, Vornahme einschlägiger Reparaturen. Stammkapital: 5100 Goldmark.

Oldenburg (Oldenburg). Gustav Hurrelmann. Handelsgeschäft für Fahrräder, Fahrrad-Ersatzteile und Pneumatik.

Rastede b. Oldenburg. Heinrich Osterloh. Vertrieb von Kraftfahrzeugen.

Sorau (Niederlausitz). Sorauer Automobil-Zentrale, Habermann & Gröschner.

Wiesbaden. Jos. van den Driesche & Co. G. m. b. H. Ein- und Verkauf, Import und Export von Kraftfahrzeugen, Automobilen und Zubehör sowie radiotechnischen Apparaten aller Art. Stammkapital: 40 000 Goldmark.

Wolmirstedt. Automobil-Bedarfsgesellschaft m.b.H. Betrieb einer Reparaturwerkstatt für Explosions- und Elektromotoren sowie deren An- und Verkauf, An- und Verkauf von Zubehörteilen für Automobile. Das Stammkapital beträgt 5000 M.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Oppenau b. Oberkirch (Baden). Die Firma Gebrüder Huber, elektrotechnisches Installationsgeschäft, Fabrikation elektrotechnischer Bedarfsartikel, ist erloschen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Eltax Elektro-Aktiengesellschaft in Berlin mit Zweigniederlassung in Duisburg unter der Firma Eltax Elektro-Aktiengesellschaft Zweigniederlassung Duisburg. Handel mit Waren aller Art aus und für Elektromaterial, Fabrikation solcher Waren, Uebernahme und Fortführung des unter der Firma Hermann Albert Bumke, Inhaber F. und G. Kraushaar zu Berlin, betriebenen Unternehmens. Das Grundkapital beträgt 8 000 000 M.

Görlitz. Subito, Elektrotechnische Fabrik, G. m. b. H. Herstellung und Verkauf elektrischer Apparate aller Art nebst Zubehör. Stammkapital: 10 000 Goldmark.

Osnabrück. Norden & Co., G. m. b. H. An- und Verkauf von elektrischen Artikeln und Maschinen. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Saarbrücken. Karl Zuck, Industriebedarf, Aktiengesellschaft. Handel mit sämtlichen elektrotechnischen und technischen Artikeln. Grundkapital: 500 000 Franken.

Jubiläen.

Leipzig-Plagwitz. Am 1. Mai 1924 konnte die Firma Heinrich Schirm, Maschinenfabrik, auf ein 40jähriges Bestehen ihres in der Gummibranche wohlbekannten Werkes zurückblicken. Der Gründer, Heinrich Schirm, ist bereits im Jahre 1905 gestorben, seitdem wird das Werk von dem Sohn desselben, Karl Schirm, dessen Schwager Wilhelm Schmidt und dem später eingetretenen jüngsten Sohne des Gründers, Hans Schirm, weitergeführt. Die Firma befaßt sich seit vielen Jahren mit dem Bau von Maschinen und Apparaten für die Gummi-Industrie. Ihre Fabrikate sind in dieser Branche im In- und Auslande bestens bekannt und eingeführt; viele Neuerungen und Verbesserungen sind aus der Fabrik der Firma Heinrich Schirm hervorgegangen. Sie hat sich durch Einführung ihrer Tauch- und Trockenapparate für die Massenfabrikation nahtloser Gummiwaren ein besonderes Ansehen geschaffen.

* * *

Am 8. Mai d. J. feierten Herr Max Bräuning, Generaldirektor der Deutschen Dunlop Gummi Co., und seine Frau, eine geborene Proctor, die Nichte des Gründers der Dunlop-Gesellschaften, ihre silberne Hochzeit.

Medizinische Ausstellung in Kissingen.

Vom 22. bis 25. April 1924 fand in Bad Kissingen der 36. Kongreß der deutschen Gesellschaft für innere Medizin statt, mit dem eine Ausstellung verbunden war. Vortrags- und Ausstellungsräume befanden sich in dem Regentenbau des Kurhauses, das in seinen Räumen für derartige Zwecke sehr gut geeignet ist. Die Tagung der Gesellschaft wurde von Herrn Geheimrat Matthes-Königsberg geleitet, während die Ausstellung Herrn Professor Härtl vom Staatslaboratorium unterstand, der sich in vorbildlicher Weise seiner Aufgabe angenommen hatte.

Eine Reihe namhafter Firmen waren mit meist sehr geschmackvollen Ständen vertreten, besonders reichhaltig waren die Ausstellungen des Siemenskonzerns (Siemens & Halske A.-G.) in Röntgeneinrichtungen und elektro-medizinischen Apparaten, der Firma Reiniger, Gebbert & Schall A.-G. und der Firma Zeiss, die u. a. ein Mikroskop ausstellte, das durch eine besonders starke Beleuchtungsvorrichtung z. B. die Beobachtung der Blutkörperchenströmung in den Kapillarschlingen des Nagelfalzes gestattet. Die Firma Dr. H. Kotulla in Nürnberg stellte einen sehr praktischen kleinen Röntgenapparat aus, der viele Beachtung bei den Aerzten fand. Besonderes Interesse erregte ein von den Deutschen Rota-Werken G. m. b. H. in Aachen ausgestelltes Instrument: „Einmalspritze System Felix Meyer", die sowohl zur Injektion als auch zur Aspiration gebraucht werden kann. Von sonstigen Ausstellern sind noch zu erwähnen: B. Braun, Melsungen, F. L. Fischer, Freiburg i. Brg., Lutherer & Laske, Breslau, P. A. Stoß, Wiesbaden, „Sanitas", Elektrische Gesellschaft, Berlin, Georg Wolf G. m. b. H., Berlin, Behring-Werke A.-G., Marburg und Sass, Wolf & Cie., Berlin. H. F.

Nachrichten aus der Industrie.

Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.

Ein für jeden Fachmann höchst interessantes Unternehmen befindet sich seit kurzem in bester Gegend Berlins, nämlich Friedrichstraße 10, wo die bekannte Einkaufsfirma für Pharmazie und Chirurgie, **August Lohmann G. m. b. H.**, ihren Sitz hat. In einem 110 qm großen Ausstellungsraum werden Muster aus dem ganzen Arbeitsgebiet der Pharmazie und Chirurgie ausgestellt. Der Besucher findet nicht nur alles aus der Verbandstoff-Industrie, sondern auch alle Gegenstände für Gesundheits- und Krankenpflege, ebenso Chirurgie-Instrumente, Krankenmöbel, Desinfektionsapparate und dergleichen. Aus dem Gebiet der Hygiene sind die wichtigsten Apparate vertreten, aber auch die pharmazeutische Industrie wird dort alles finden, was an moderner Apparatur erforderlich ist. Neben großen Sterilisier-Apparaten, die in höchster Vollendung und absoluter Zuverlässigkeit gearbeitet sind, speziell für Verbandstoff-Fabriken und große Krankenanstalten geeignet, sehen wir Brutapparate für Bakterienkulturen, Wasserdestillier-Apparate der verschiedensten Größen, Koch'sche Dampftöpfe, Heißlufttrockenschränke, Kugelmühlen, Schüttelapparate, Heißwassertrichter usw. usw., und in besonderer Abteilung, der Lohmann-Chemie G. m. b. H., werden alle Sparten der Chemie und Pharmazie bearbeitet. Da die Firma grundsätzlich nur mit Grossisten arbeitet, seien diese Kreise ganz besonders auf das Unternehmen aufmerksam gemacht, aber auch jedem anderen Fachmann ist Gelegenheit gegeben, die Ausstellung zu besichtigen und sich Rat und Auskunft über alles Wissenswerte zu holen. Die Firma weist gern jedem Ratsuchenden, sofern sie nicht selbst die provisionsweise Besorgung übernimmt, Lieferantenadressen für die einschlägigen Artikel nach und wird an Hand des großen Ausstellungsmaterials, das in praktischen Glasschränken aufbewahrt ist, die meisten Gegenstände im Original vorzeigen können. Nach dem Urteil von Sachverständigen ist der Ausstellungsraum der Firma August Lohmann G. m. b. H. zurzeit der größte und schönste dieser Art in Berlin. Dies erklärt auch die starke Nachfrage von Fabriken, die Wert darauf legen, in der Musterausstellung vertreten zu sein. Die Firma August Lohmann G. m. b. H. vermietet Plätze in ihren Ausstellungsschränken an geeignete Firmen, legt aber selbstverständlich Wert darauf, daß nur wirklich erstklassige Firmen vertreten sind, und berechnet eine bescheidene Mietgebühr, die von der Geschäftsleitung zu erfahren ist. Es wird sich für jeden Fachmann lohnen, die sehr vielseitige Ausstellung zu besichtigen, da sie nicht nur mannigfache Anregung, sondern, was der Hauptzweck ist, auch vielfach Verbilligung des bisherigen Einkaufs herbeizuführen in der Lage ist.

Frankfurter Messe-Ausstellung von Sylvain Witsenhausen & Cie., Frankfurter Schweißblätter-Fabrik, Frankfurt a. M.

Zoll- und Verkehrswesen.

rg. **Sarawaks Rohgummizoll.** Sarawak, Britisch-Borneo, verbot durch Befehl des Rajahs vom 26. Januar Ausfuhr von nassem Pflanzungskautschuk in jeder Form und erhebt seit 1. Februar einen Ausfuhrzoll auf jede Art Pflanzungskautschuk (außer scrap) zum gleichen Satze wie für smoked sheet und Nr. 1 crepe.

Versand von Mustern nach den Vereinigten Staaten. Das amerikanische Schatzamt empfiehlt, Postpakete, die Warenmuster enthalten, zwecks beschleunigten Durchgangs durch das Zollamt mit folgender Aufschrift zu versehen: „Trade Samples only". Das Gewicht solcher Mustersendungen darf 500 Gramm nicht übersteigen. (flpstr)

Neuregelung des bahnamtlichen Rollfuhrdienstes. Das Verhältnis zwischen der Eisenbahn und den bahnamtlichen Rollfuhrunternehmern ist für den ganzen Bereich der Reichsbahnverwaltung einheitlich durch neue Bestimmungen geregelt worden, die im Laufe dieses Monats in Kraft treten. Besonders wichtig ist die Aenderung, daß künftig für die Anfuhr der Güter zur Bahn keine bahnamtlichen Rollfuhrunternehmer mehr bestellt werden. Die nur für die Abfuhr bestellten bahnamtlichen Rollfuhrunternehmer gelten daher bei der Anfuhr und Auflieferung der abgehenden Güter nicht mehr als Leute der Eisenbahn im Sinne des § 5 EVO., sondern als Beauftragte des Absenders. Für Schäden bei der Anfuhr haftet hiernach der Unternehmer nach den Bestimmungen des Handelsgesetzbuches über den Landfrachtvertrag. Die Aufstellung allgemeiner Beförderungsbedingungen bleibt den Unternehmern überlassen. Die für die Abfuhr bestellten bahnamtlichen Rollfuhrunternehmer sind verpflichtet, auf Verlangen der Absender Stückgüter zur Bahn zu bringen, die Aufträge zur Abholung innerhalb der von der Eisenbahn festgesetzten Frist auszuführen und nicht höhere als die von der Eisenbahn dafür festgesetzten Gebühren zu erheben. Die bisher für die Anfuhr geltenden weiteren Bestimmungen sind weggefallen. Da die Unternehmer bei der Anfuhr der Güter ihrer Eigenschaft als bahnamtliche Rollfuhrunternehmer entkleidet sind, sind die von ihnen auf die Empfänger nachgenommenen Rollgelder künftig nachnahmegebührenpflichtig. Zu bemerken ist außerdem noch, daß der neue Rollgebührentarif bei der Mehrzahl der Reichsbahndirektionen insofern eine Aenderung erfahren hat, als für Sendungen bis 200 kg eine Staffelung von 25 zu 25 kg und für Sendungen über 200 kg eine solche von 50 zu 50 kg eingeführt worden ist. (flpst)

Güterverkehr mit den Randstaaten. Neuerdings sind Abfertigungsvorschriften erlassen worden, die in bezug auf den Eisenbahngüterversand über die trockene Grenze a) von deutschen, nicht in Ostpreußen liegenden Stationen nach polnischen Stationen im Durchgang durch Ostpreußen, b) im Verkehr zwischen deutschen, nicht in Ostpreußen liegenden Stationen einerseits und Rußland, Estland, Lettland und Litauen andererseits durch Ostpreußen, ganz wesentliche Erleichterungen bieten. Die Frachtenberatungsstelle des Eisen- und Stahlwarenindustriebundes Elberfeld, Postfach 365, ist bereit, auf Anfragen, denen Rückporto beizufügen ist, nähere Mitteilungen zu geben. (flpstr)

Postanweisungs- und Nachnahmeverkehr mit Estland. Seit 15. April ist der Postanweisungs- und Nachnahmeverkehr zwischen Deutschland und Estland aufgenommen worden. Die Postanweisungs- und Nachnahmebeträge sind in beiden Verkehrsrichtungen in der amerikanischen Dollarwährung anzugeben. Meistbetrag 100 Dollar. (flpstr)

Postfrachtstücke nach den Vereinigten Staaten von Amerika. Im Verkehr mit den Vereinigten Staaten von Amerika sind Postpakete, d. h. Pakete, deren Austausch durch Vermittlung der beiderseitigen Postverwaltungen erfolgt, bis zum Gewicht von 10 kg zugelassen. Außer gewöhnlichen Postpaketen sind auch eingeschriebene Postpakete gestattet. Postpakete mit Wertangabe dagegen nicht. Postpakete aus Deutschland nach den Vereinigten Staaten dürfen nicht länger als 105 cm sein; ihre Länge und ihr Umfang dürfen zusammen 180 cm nicht überschreiten. Häufig kommen aber Pakete vor, die den Bedingungen für Postpakete nicht entsprechen; insbesondere legen die Absender oft Wert darauf, auch Pakete im Gewicht von mehr als 10 kg versenden zu können oder ihre Postpakete mit angemessener Wertangabe zu versenden. Um auch solche Pakete annehmen und den Empfängern zuführen zu können, hat die deutsche Post die Einrichtung der sogenannten Postfrachtstücke getroffen. Diese werden von den deutschen Postanstalten wie Postpakete angenommen und bis zum deutschen Ausgangshafen (Hamburg oder Bremen) mit der Post befördert. Dort gehen sie aber in die Hände von Spediteuren über, die für die Weitersendung nach New York sorgen und durch ihre dortigen Agenten die Verzollung der Postfrachtstücke und ihre Aushändigung an die Empfänger bewirken lassen. Postfrachtstücke können bis 20 kg schwer sein und mit Wertangabe in jeder Höhe versandt werden; bestimmte Ausdehnungsgrenzen sind nicht festgesetzt, Pakete, die gewisse Ausdehnungen überschreiten, werden jedoch als Sperrgut mit erhöhter Gebühr belegt. (flpstr)

Aenderungen der Zollbestimmungen für den Postversand mit dem besetzten Gebiet. Der Versand von Wertpapieren aus und nach dem besetzten Gebiet kann ohne Ab- oder Zulaufsbewilligung vorgenommen werden. Das französische Zollamt in Düsseldorf verlangt jedoch, daß sämtliche Wertsendungen mit einer genauen vom Versender unterschriebenen Inhaltsangabe versehen sein müssen. Bei Paketen ist die Inhaltsangabe auch auf die Paketkarte zu setzen. (flstr)

rg. **Ein Gesetz gegen falsche Warenbezeichnung in Finnland** (vom 8. Februar 1924) bestraft mit Geld oder Gefängnis den, der an einer Ware oder ihrer Packung eine irreführende Ursprungs- oder Artbezeichnung anbringt, oder Waren mit diesbezüglichen falschen Angaben auf Etiketten, Rechnungen, Annoncen, Preislisten usw. einführt oder anbietet. Nicht unter Strafe fallen Bezeichnungen, die einen bestimmten, nach Handelsbrauch nur zur Kennzeichnung der Ware, ihrer Herstellungsweise usw. dienenden Platz angeben. Angaben in anderer Sprache als der des Herstellungslandes oder Bilder aus einem anderen Lande als diesem gelten an und für sich nicht als falsche Warenbezeichnung. (flpstr.)

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Form zur Herstellung von Sohlen und Absätzen aus Gummi. D. R. P. Nr. 393 171 vom 2. September 1922 für Mitteldeutsche Gummiwarenfabrik Louis Peter A.-G., Frankfurt a. M. (veröff. 31. März 1924). Bei der Vulkanisation von Absätzen und Sohlen aus Gummi mit Aushöhlungen oder Einprägungen senkt sich in die Vertiefungen der Formplatte während der Erhitzung unter Druck ein Ansatz des Formdeckels ein, wodurch der sogenannte Austrieb des Gummiüberschusses bewirkt wird. Dieser Austrieb erscheint am fertigen Stück als Grat mit verschiedener Dicke. Für Gummisohlen muß der Rand genau scharfkantig gestaltet sein, was durch Abschneiden des Grates sich nicht erzielen läßt. Nach der Erfindung

erhält die Formplatte einen besonders gestalteten Deckel, der in beistehender Abbildung im Schnitt dargestellt ist. Der Deckel e hat einen Ansatz f, der derart hoch und breit ist, daß ein bestimmter Zwischenraum g zwischen Deckel e und Form b gebildet ist, in dem der Gummiüberschuß genügend Platz findet, um sich drucklos ausbreiten zu können. Infolgedessen findet beim Pressen ringsum an jedem Stück ein ganz gleichmäßiger Austrieb statt, der Deckel setzt sich beim Pressen mit seinem ringsum kegelig ausgebildeten Ansatz f auf den Rand der Formvertiefung auf, so daß sowohl eine Zentrierung eintritt und sich Deckel und Form seitlich nicht verschieben können, als auch durch den Formrand eine scharf ausgeprägte Naht entsteht, die es ermöglicht, später den Austrieb ringsum so abzuschneiden, daß der Rand in eine haarscharfe Linie ausläuft. Ein Ausschuß ergibt sich mit derartigen Formen nicht. Patent-Anspruch: Form zur Herstellung von Sohlen und Absätzen aus Gummi mit vertiefter Rückseite und scharfem Rand, bei der an der Deckelplatte der Vertiefung der Rückseite entsprechende Ansatzstücke angeordnet sind, dadurch gekennzeichnet, daß die Kegelflächen des Ansatzstückes f am Deckel e bis über den Rand der Formvertiefung c hinaus verlängert sind.

Neuerung an Gummispielzeugen. D. R. P. Nr. 393 209 vom 20. Okt. 1922 für Max von der Heyden, Berlin-Wilmersdorf (veröff. 31. März 1924). Die Neuerung betrifft Gummispielzeuge, die durch Aufblasen und Aufrechterhaltung des Innenluftdruckes ihre Form erhalten. Die Gummifiguren sollen befähigt sein, beliebige willkürliche Stellungen einzunehmen und beizubehalten. Zu diesem Zweck ist die Einlage aus biegsamem Draht mit an tiefer Stelle an der Figur angebrachten schweren Metallteilen verbunden, so daß der Schwerpunkt sehr tief liegt, damit die Figur beim Stehen nicht umfällt bzw. im Wasser eine natürliche Schwimmstellung einnimmt. Beistehende Abbildung zeigt z. B. eine Puppe aus aufblasbarem Gummi. Der Ventilschlauch a hat die Form eines Gürtels, er wird zum Luftabschluß geknickt und unter Lasche b geschoben. In den Armen c, Beinen d und im Körper sind Drähte e angeordnet, die sich zu einem Drahtgestell vereinigen und in ihrem unteren Teil mit aus Metall bestehenden Füßen f der Figur verbunden sind, so daß das Drahtgestell von den Füßen

getragen wird. Die Füße vermitteln das Aufstellen der Figur auf einem Tisch und dienen als Kielgewicht im Wasser. Patent-Anspruch: Neuerung an Hohlgummispielzeug, dadurch gekennzeichnet, daß die zwecks willkürlicher Einstellung der Körperteile oder zwecks Herbeiführung von plötzlichen Bewegungen in dem hohlen Gummikörper eingelegten, weichen oder federnden Drähte mit dem mit Metall belasteten oder aus Metall hergestellten Fußteil verbunden sind.

Kautschukmasse. D. R. P. Nr. 394 391 vom 19. Januar 1922 für Elektrizitätswerk Lonza A.-G., Basel, Schweiz (veröff. 17. April 1924). Es wurde gefunden, daß durch Zusatz von festen Polymerisationsprodukten des Azetylens zum Kautschuk ein haltbares Produkt erhältlich ist. Diese Azetylenverbindungen sind selbst sehr elastisch, geschmeidig und zähe, ferner wenig dicht im Gegensatz zu anderen Füllmitteln, wie Talkum, Ruß, Mennige u. dgl. Beispiel: 1 Teil Rohkautschuk und 1 Teil Cupren werden im Walzwerk gut verknetet und die Masse vulkanisiert. Patentanpruch: Kautschukmasse, gekennzeichnet durch einen Gehalt an Cupren als Füllstoff.

Vulkanisierapparat. Franz Schünemann, Leipzig, Sidonienstr. 15. G.-M. Nr. 864 131. Der Apparat ist gekennzeichnet durch eine Grundplatte a aus Eisenblech, an deren Schmalseiten je ein hochstehender Lappen b, c vorgesehen ist, von denen der eine b mit einer Aussparung versehen ist, in die das eine Ende einer Bandfeder k gesteckt wird, während der andere c eine Klappe f mit exzentrisch gelagertem Bügel g trägt. Dieser Bügel wird über das andere Ende der auf der die Schale mit der Brennmasse niederdrückenden Druckbrücke i aufliegenden Bandfeder k geworfen. Das eine Ende der Druckfeder k ist auf der Unterseite feilenartig behauen. Die Druckbrücke i ist in bezug auf die die Brennmasse enthaltende Schale h so bemessen, daß ihr rahmenartiger Fuß innerhalb des Randes der Schale h auf deren Boden aufsitzt.

Gürtel aus Gummi. Fa. Vorwerk & Sohn, Barmen. G.-M. Nr. 864 648. Gegenstand der Neuerung ist ein mit einer Gewebeeinlage versehener Gürtel aus Gummi, der an einem Ende zu einer sich verjüngenden Zunge ausgebildet ist, die ein leichtes Einführen des Gürtels in eine beliebig verstellbare Schnalle ermöglicht. Um diesem Gürtel einen unbedingt sicheren und festen Sitz zu geben und ein Verschieben oder Abrutschen von dem vom Gürtel zu haltenden Kleidungsstück zu verhindern und gleichzeitig einer durch einen Spann- oder Knebelverschluß beliebig verstellbaren Schnalle einen festen Halt zu geben, ist der Gürtel mit einer beliebigen, reliefartig aufliegenden Riefelung oder Musterung versehen.

Streichmaschine für Kautschuk oder dergleichen mit einem zur Rückgewinnung des Lösungsmittels dienenden Kühlmantel. Albert Boecler, Ingenieur, Malmö, Schweden, Pildamsvägen 7. G.-M. Nr. 864 428. Die zu kühlende untere Wandung des den Heiztisch 1 und das bestrichene Band 2 teilweise umschließenden Kühlmantels 3 ist mit hohlen, rechteckigen Platten 4 umsäumt, die von einem Kühlmittel durchflossen sind und untereinander durch Rohrkrümmer verbunden sind. Dieselben können so geschaltet sein, daß sie nacheinander vom Kühlmittel durchflossen werden, oder sie werden auch alle unmittelbar an die Kühlmittelleitung angeschlossen sein. Im ersteren Fall durchläuft das Kühlmittel in ihnen einen schlangenförmigen Weg, und im letzteren Falle werden alle Hohlplatten 4 in parallelen Richtungen vom Kühlmittel durchströmt.

Ausländische Patente.

Herstellung von Emulsionen aus Kautschuk, Harzen, Cellulosenitraten u. dgl. Engl. Pat. Nr. 206 520 vom 6. November 1923 für T. Whittelsey, New Jersey (veröff. 31. Dezember 1923). Man mischt organische Kolloide durch Mischer u. dgl. mit geeigneten Lösemitteln und Stoffen, die sich mit den Lösemitteln nicht mischen lassen, unter Zusatz von Emulgiermitteln, z. B. Natriumoleat, Gelatine. Zum Beispiel mischt man Lösungen von Kautschuk in Benzin, Naphtha, Schwefelkohlenstoff, Aether, Fischöl, Baumwollsamenöl oder Petroleumölen mit Wasser oder Glyzerin. Zunächst bilden die Lösemittel die feste Phase, nach Zusatz des Emuliermittels bildet das Nichtlösemittel die feste Phase. Mit den Emulsionen lassen sich Füllstoffe, Vulkanisationsmittel, Beschleuniger, z. B. Zinkoxyd, Schwefel, vermischen und diese Gemische können mit wässeriger Natriumoleatlösung verdünnt werden. Man kann solche Emulsionen an Stelle gewöhnlicher Kautschukzemente zum Ueberziehen, Durchtränken und als Klebmittel für Leder, Papier, Gewebe, Cordfäden usw., z. B. bei der Reifenfabrikation verwenden. Durch Vermischen von Kautschukmilchsaft mit Natriumoleat erhält man gleichfalls eine Emulsion, ferner läßt sich durch Schütteln einer Lösung von Pyroxylin in Amylacetat mit Wasser und Natriumoleat eine Emulsion herstellen, die für Fabrikation von Filmen geeignet ist.

Kautschuklösung als Verbindungsmittel für radioaktives Material auf biegsame Unterlage. Engl. Pat. Nr. 207 102 vom 8. März 1923 für E. Frederikson, Atrafors i. Schwed. (veröff. 16. Januar 1924). Zur Fabrikation von radioaktiven Kompressen wird das Material auf der einen Seite biegsamen Stoffes, z. B. Gewebe, Papier, Leder, durch ein Verbindungsmittel befestigt, das aus Kautschuk- und Paraffinlösung besteht. Derartig behandelte Kompressen sind abwaschbar und bleiben durch die Körperwärme des Patienten geschmeidig.

Verfahren zur Fabrikation von Luftreifen u. dgl. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 476 381 vom Jahre 1923 für L. Trumbull, Akron, Ohio. Die Vulkanisation von Luftreifen u. dgl. erfolgt unter Ausdehnung mittels eines ausdehnbaren Kautschukkernes in einer Form. Kern und Reifen werden von einander durch eine Hülle getrennt, die aus einer Chlorkautschukmasse und Rohkautschuk besteht.

Verfahren zum Präservieren von Kautschukmilchsaft. Engl. Pat. Nr. 206 163/165 vom 29. Oktober 1923 für S. Bostock, Aiken, Spence & Co., Colombo auf Ceylon (veröff. 19. Dezember 1923). Um Gerinnen von Milchsaft zu verhindern, setzt man hinzu: Aetznatron, gebrannten Kalk bzw. Natriumkarbonat für sich oder mit bekannten Schutzmitteln, z. B. Phenol, Formaldehyd oder Ammoniak, gemischt.

Verfahren zur Herstellung kautschukähnlicher Massen. Französ. Pat. Nr. 552 207 vom 18. Oktober 1921 für Victor Villa, Haute Garonne. Man löst Faktis in vulkanisierbaren Oelen und behandelt die Lösung unter Zusatz von Talkum bei gewöhnlicher Temperatur mit Chlorschwefel.

Verfahren zur Herstellung plastischer, kautschukähnlicher Massen. Ver. Staat.-Pat. Nr. 1 430 034 und 1 430 036 vom 26. September 1922 für Walter O. Snelling, Allentown, Pens. Auf fette Oele, z. B. Baumwollsaatöl, läßt man eine Lösung von Chlorschwefel in Schwefelkohlenstoff in größerer Menge einwirken, als zur Vulkanisation der Oele notwendig ist. Nach Nr. 1 430 034 werden Verdünnungsmittel, wie Benzin, zugesetzt, das Produkt läßt man einige Tage lagern und behandelt die entstandene viskose Flüssigkeit mit Wasser. Nach Patent Nr. 1 430 036 läßt man das Produkt in dünnen Schichten erhärten, pulverisiert dasselbe und läßt ein Gemisch aus Methylalkohol und Chlorschwefel auf das Pulver einwirken. Durch Behandlung der flüssigen Masse mit Wasser geht dieselbe in festes Produkt über, das mit dem Glyzerin- oder Glycolester des Kolophons unter Zusatz von Glyzerin erhitzt wird.

Verfahren zur Herstellung eines Kautschukersatzes. Ver. Staat.-Pat. Nr. 1 435 359 vom 14. November 1920 und Nr. 1 435 360 vom 28. April 1921 für John C. Wichman, Los Angeles, Calif. Man erhitzt im geschlossenen Kessel die fleischigen Teile von Yukka- oder Kakteenarten über Wassersiedehitze. Nach Nr. 1 435 359 wird das Destillat so hoch weiter erhitzt, daß alle harzartigen Anteile abdestillieren, die gummiartigen zurückbleiben. Der Rückstand wird mit Schwefel, Asphalt und Kautschuklösung gemischt, erhitzt, getrocknet und oxydiert. Nach Pat. Nr. 1 435 360 trennt man die im Gefäß befindliche schleimige Masse von den Restpflanzenteilen durch Pressen ab; konzentriert durch Eindampfen und erwärmt die dicke Masse mit Schwefel, Elaterit, Asphalt, Terpentinöl-Kautschuklösung und Natriumwolframat.

Guttaperchaersatz. Ver. Staaten Patent Nr. 1 479 330 vom 30. April 1920 für O. Snelling (veröff. am 1. Januar 1924). Ein Gemisch aus Baumwollsamenöl, Schwefelkohlenstoff und Chlorschwefel wird auf eine metallische Fläche aufgesprüht, es bildet sich ein dünner, schnell erhärtender Film, welcher zermahlen und mit Chlorschwefel und etwas Methylalkohol gemengt wird. Die flüssige Masse verrührt man in überschüssigem Wasser, es scheidet sich ein Niederschlag aus, welcher abgetrennt, in Streifen ausgewalzt, mit einer gleichen Gewichtsmenge Harz gemischt und in Wasser 3 Stunden lang gekocht wird. Die zähe, kautschukähnliche Masse von hellbrauner Färbung läßt sich als Ersatz für Guttapercha verwenden. Bei Benutzung von Sojabohnenöl erhält man zäheres Endprodukt, ein Mehrzusatz von Harz macht den Ersatz bröckliger und weniger elastisch.

Plastische Kautschukfasermasse. Englisches Patent Nr. 210 193 vom 7. November 1922 für F. Kaye und Kaye's Rubber Latex Process, Ltd., London (veröff. am 19. März 1924). Pflanzen- oder Mineralfaserstoffe für sich oder mit Füllstoffen zusammen, zum Beispiel Ton, werden innig gemischt, die Masse mit Kautschukmilchsaft durchtränkt bzw. im Holländer verarbeitet. Kautschuk setzt sich in koagulierter Form an den Fasern an. Schwefel bzw. lösliche Schwefelverbindungen, zum Beispiel Alkalisulfide und Beschleuniger, können dem Milchsaft früher oder später zugesetzt werden. Man kann die erhaltene Masse direkt formen, besser ist es jedoch, dieselbe erst auszuwalzen und die Platten dann unter Druck zu formen. Das Produkt wird vulkanisiert.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 311 711. **Camel** für F. Reddaway & Co. Limited, Herstellung und Vertrieb von Treibriemen und Gummi, Pendleton-Manchester, Engl.; auf gewebte Treibriemen, Tragriemen und Maschinenbänder aus Baumwolle und Wolle, wobei die Baumwolle vorherrscht.

Nr. 311 914. **Johu** für Joachim Huke, Celluloidwarenfabrik, Berlin, Markusstr. 52, auf Waren aus Celluloid, insbesondere Haarschmuck und sonstige Schmucksachen einschließlich Ersatzteile, Toilettegeräte, Kämme, Kragensteifer, Krawattenhalter, Handtaschenbügel, Stricknadeln, Häkelnadeln, Fingerhüte, Fingerschoner, Schiffchen, Pfriemen.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

39b. 6. R. 54 779. Rheinisch-Westfälische Sprengstoff-Akt.-Ges., Köln am Rhein. Verfahren zur Herstellung von Cellonkautschuk. 4. Januar 1922.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

71a. 19. 396 024. Max Götze, Hannover, Biesterstraße 6. Gummisohle. 1. Dezember 1922. G. 58 005.

71a. 27. 396 147. Walter Endler, Stralsund. Aufschiebbarer Gummilauffleck. 27. September 1923. E. 29 877.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

30d. 869 797. Adolf Hoyer, Hamburg, Klosterstraße 3-5. Bruchband. 18. März 1924. H. 99 700.

30d. 870 056. Paul Lange, Düsseldorf, Kaiser Wilhelmstraße 53. Damen-Monatsbinde. 11. März 1924. L. 53 401.

30k. 870 097. Eugen Sütterlin, Weil, Kr. Lörrach. Inhalationsapparat. 20. März 1924. S. 53 921.

39a. 870 087. Albert Ruof, Apparatebau, Eßlingen a. N. Taschenvulkanisierapparat. 19. März 1924. R. 59 994.

44a. 870 167. Sachsland Gummiwarenfabrik, Bürgel. Gummiknopf. 15. März 1924. S. 53 881.

47d. 869 832. Andreas Schulte, Wenholthausen i. W. Riemenverbinder. 1. März 1924. Sch. 79 428.

47f. 869 973. Nya Aktiebolaget Lagerpackningsringar, Stockholm; Vertr.: M. Wagner u. Dr.-Ing. G. Breitung, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Dichtungsring für Lager. 17. März 1924. N. 21 976. Schweden, 17. März 1923.

63e. 869 920. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Ventil für Gummireifen. 21. Januar 1924. C. 16 675.

71b. 869 845. L. Heydt & Co., G. m. b. H., Bretten i. B. Spitzen- und Seitenkantenhalter für Gummisohlen. 6. März 1924. H. 99 524.

77f. 870 009. Rheinische Gummi- und Celluloid-Fabrik, Mannheim-Neckarau. Vorrichtung zur Befestigung von beweglichen massiven oder halbmassiven Gummigliedern an Gummipuppenkörpern. 13. Dezember 1923. R. 59 247.

77f. 870 041. B. Polack, Akt.-Ges., Waltershausen i. Th. Gliederpuppenkörperteil aus Gummi. 4. März 1924. P. 39 978. Mustermesse Leipzig, 2. März 1924.

Marktberichte.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 2. Mai 1924.

Die Geschäftstätigkeit ist zurzeit in Hamburg, ebenso wie an den Auslandsmärkten, ziemlich klein und bei mäßigen Umsätzen gingen die Preise leicht zurück.

Es notierten in der Berichtswoche:

I. Latex Crepe	12¾ d	bis	13¼ d
I. Ribbed Smoked Sheets	12¾ d	bis	13 d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	12¼ d	bis	12¾ d
Reine braune Crepe	12³/₈ d	bis	12¾ d
Etwas borkige braune Crepe	12¹/₈ d	bis	12½ d
Dunkle Crepe	12¹/₈ d	bis	12³/₈ d
Hard cure fine Para	11¼ d	bis	11½ d
Caucho Ball	10¼ d	bis	10½ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis la	3 sh 6 d	bis	3 sh 9 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis la	2 sh 11 d	bis	3 sh 2 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9½ d	bis	10 d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 1. Mai 1924.

Die Statistik der Vorräte an Rohkautschuk wird allzu sehr und fast ausschließlich als Zeiger der allgemeinen Lage des Kautschukmarktes angesehen. Ein ganz anderes Bild offenbart sich infolge des Berichts der Rubber Association of America. Es geht daraus hervor, daß Gummiwaren- und Reifenfabriken mehr fertige Waren auf Lager legen als im Vorjahr. Ferner sagt der Bericht, daß die durchschnittliche Reifenproduktion des ersten Vierteljahrs 1924 größer war als die des Vorjahrs. Zudem war die Ausfuhr in derselben Zeit dieses Jahres geringer als in der vorjährigen Periode, während man doch gerade bei Massenprodukten damit rechnet, daß das Plus der Produktion, das der Inlandsmarkt nicht verbraucht, ausgeführt werden soll. Der Ausfall des Exports wirft alle Kostenberechnungen über den Haufen. Interessant ist, daß eine der besten amerikanischen Gummiwarenfabriken in England eine Fabrik errichten wird. — In New York fiel der Preis für greifbare sheets auf 22³/₈ cents. Singapore notiert 1 sh 0½ d für sheets und 1 sh 0¾ d für crepe. In London war der Markt in Pflanzungskautschuk fest, aber still. Cerpe greifbar 1 sh 0¼ d bis 1 sh 0³/₈ d; Mai ebenso; Juni 1 sh 0³/₈ d bis 1 sh 0½ d, Juli 1 sh 0½ d bis 1 sh 0⁵/₈ d; Juli-September 1 sh 0⁵/₈ d bis 1 sh 0¾ d; Oktober-Dezember 1 sh 0⁷/₈ d bis 1 sh 1¹/₈ d; Januar-März 1 sh 1¼ d bis 1 sh 1½ d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh 0¼ d bis 1 sh 0³/₈ d; Mai ebenso; Juni 1 sh 0³/₈ d bis 1 sh 0½ d; Juli 1 sh 0½ d bis 1 sh 0⁵/₈ d; Juli-September 1 sh 0⁵/₈ d bis 1 sh 0¾ d; Oktober-Dezember 1 sh 0⁷/₈ d bis 1 sh 1¹/₈ d; Januar-März 1 sh 1³/₈ d bis 1 sh 1½ d. Para-Markt unverändert. Hard fine greifbar 11½ d; Juni-Juli ebenso; Juli-August 11¾ d. Soft fine greifbar 10½ d; Juni-Juli ebenso; Juli-August 10¾ d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen.)

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 2. Mai 1924.

Die Preise sind andauernd, jedoch nur langsam gefallen unter Führung der ausländischen Märkte.

Immerhin war im allgemeinen doch ziemlich gute Kauflust und das Angebot blieb beschränkt, folglich war der Umsatz dann auch gering.

Die Prämie von loko crepe über sheets nahm noch etwas zu.

Der Schluß ist still wie folgt: Hevea Crepe —,66½ fl., Sheets —,65½ fl. loko; Hevea Crepe —,67½ fl., Sheets —,66 fl. Mai; Hevea Crepe —,68½ fl., Sheets —,67½ fl. Juli/September; Hevea Crepe —,69½ fl., Sheets —,69 fl. Oktober/Dezember.

Joosten & Janssen.

Nr. 10 Berlin, den 9. Mai 1924 XXIV. (XXXVIII.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Rechtsfragen.

Die Haftung der Bahn bei Ausfolgung eines Gutes an Unbefugte.

Die Frage, ob und in welchem Umfange die Eisenbahn bei Ausfolgung eines Gutes an einen Unbefugten zu haften hat, war bis heute im Frachtrecht sehr umstritten. Die hauptsächlich in der Rechtslehre vertretene Ansicht, daß in einer ordnungsmäßigen Benachrichtigung der Bahn, auch wenn sie seitens der Post falsch ausgeführt sei, eine Ablieferung im Sinne § 76 EVO. liege, ist vom Reichsgericht in seiner neuesten Entscheidung vom 28. November 1923 nicht gebilligt worden. Dem Urteil liegt folgender Tatbestand zugrunde: Eine auf der Bestimmungsstation angekommene Frachtsendung wurde dem Empfänger durch Postkarte mittels Post avisiert. Die Karte geriet in Hände unbefugter Personen, die mit gefälschter Empfangsbescheinigung von der Bahn die Ausfolgung des Gutes verlangten und auch erhielten. Die Eisenbahn bestritt ihre Schadenersatzpflicht unter Einnahme des oben erwähnten Rechtsstandpunktes und stellte auch jegliches bahnseitiges Verschulden in Abrede. Das Reichsgericht vertrat indes die Ansicht, daß die Ausfolgung eines Gutes an unbefugte Dritte einem Verlustfall im Sinne des § 84 EVO. gleichzuachten sei, und eine Haftung nur bei Vorliegen eines eigenen Verschuldens des Verfügungsberechtigten oder bei Vorliegen höherer Gewalt entfalle. Beide Voraussetzungen lägen aber nicht vor, so daß die Haftung gemäß § 84 EVO. sich selbst bis auf zufällige Naturereignisse erstrecke. Die Herausgabe an eine andere Person als den bestimmungsmäßigen Empfänger sei keine Ablieferung, sondern ein die Haftung der Bahn begründender Verlustfall. Nach § 76 Abs. 7 EVO. ist die Eisenbahn unter gewissen Voraussetzungen verpflichtet, dem Empfänger die Ankunft des Gutes zu avisieren; sie kann den im § 79 Abs. 3 EVO. vorgesehenen Postweg wählen. Die Bestimmungen über Abnahme gemäß § 80 Abs. 1 und § 75 Abs. 5 EVO. haben mit der Frage der Ablieferung nichts zu tun. Die im Schrifttum von Brandis und von der Leyen J.W. 1920 S. 1307 vertretene Auffassung beruhe auf Verkennung der Tragweite der Bestimmungen im § 79 Abs. 3 EVO.. Daraus, daß die vorgeschriebene Benachrichtigung unter gewissen Voraussetzungen als erfolgt gelte, folge nicht, daß auch die Bahn ihrer Ablieferungspflicht genügt habe. Dies erscheint für den gewöhnlichen Fall der Abholung ohne Benachrichtigung als selbstverständlich, kann aber auch im Falle einer auf dem Postweg erfolgten Benachrichtigung nicht anders sein, selbst wenn letztere in falsche Hände gerät und dadurch Mißbrauch getrieben wird. Die im § 38 Ziff. 4 der „Allgem. Abfertigungsvorschriften" vorgesehenen Bestimmungen seien rechtlich unbeachtlich, weil dieser innerdienstlichen Vorschrift die Gesetzeskraft fehle. Die Bahn ist, so führt, entgegen einer früheren Entscheidung des Landgerichts München, der höchste Gerichtshof weiter aus, nach dem Frachtvertrag zur Prüfung der Empfangsbescheinigung verpflichtet, auch wenn ihr das Benachrichtigungsschreiben vorgelegt wird. Wie sie sich diese Ueberzeugung verschafft, ist ihre Sache, wobei Verkehrserschwerungen keine Rolle spielen können. In Ermangelung eines eigenen Verschuldens des Verfügungsberechtigten und mangels der Voraussetzungen des Begriffes der höheren Gewalt besteht somit die strenge Haftung gemäß § 84 EVO. Syndikus Brodbeck, Stuttgart.

(flpstrs)

* * *

Stillschweigende Handlungsvollmacht — Geldentwertung und Vertragspreise.

sk. Die B'schen Treibriemenwerke, G. m. b. H., in R. kauften am 30. August 1921 von der Firma U. in Frankfurt a. M. 80 Stück Gamaschenspalte zum Preise von 13 M für den Quadratfuß. Da letztere den Vertragsabschluß später bestritt, klagte Käuferin auf Lieferung gegen Zahlung des vereinbarten Kaufpreises. Sie bestritt, daß bei den mündlichen Kaufverhandlungen von einem Vorbehalt der Genehmigung des verreisten Prinzipals der Firma U. die Rede gewesen sei. Auf ihre Lieferungsaufforderung sei ihr mittels Briefes vom 8. September das Geschäft durch einen Angestellten der Beklagten, St., bestätigt worden. Das Landgericht wies die Klage ab, das Oberlandesgericht verurteilte nach dem Klageantrage, das Reichsgericht hob auf und verwies die Sache an den Vorderrichter zurück. Den Entscheidungsgründen der höchsten Instanz entnehmen wir: Das Berufungsgericht bejaht das Zustandekommen des Kaufvertrages auf Grund eines Schreibens vom 8. September, das der Inhaber der Beklagten gegen sich gelten lassen müsse. Dieses Schreiben enthalte eine vorbehaltlose, klare Bestätigung des Kaufvertrages, möge auch die Behauptung des Genehmigungsvorbehaltes in Ordnung gehen. Dem ist nicht entgegenzutreten. Die Klägerin konnte bei Empfang des Briefes vom 8. September unmöglich wissen, daß der Inhaber der Beklagten 10 Tage nach dem Vertragsabschlusse von seiner Geschäftsreise noch nicht zurückgekehrt und von diesem noch nicht unterrichtet war. Sie konnte auch nicht annehmen, daß er bei so langer Abwesenheit keine Vorsorge getroffen hatte, daß ihm die inzwischen getätigten Abschlüsse mitgeteilt oder sonst in ordnungsmäßigem Geschäftsgange erledigt würden. Die Klägerin konnte und mußte sich lediglich an den Inhalt des Briefes halten, dem nicht anzusehen war, ob er von dem Inhaber der Beklagten persönlich oder auf dessen Diktat oder Weisung geschrieben war. Nur dann könnte sie sich auf den Brief nicht berufen, wenn er von einer Person verfaßt wäre, die dazu nicht bevollmächtigt war und auch nach den Grundsätzen eines redlichen Geschäftsverkehrs nicht als dazu bevollmächtigt zu gelten hatte. Nach den Feststellungen des Oberlandesgerichts war St. aber der ständige Korrespondent der Beklagten, der ihre Briefe auf mit Firmenaufdruck versehenen Bogen schrieb und für die Firma zeichnete. Ein Prinzipal, der das zuläßt, muß sich verständigerweise sagen, daß unter diesen Umständen die Briefempfänger den Briefschreiber als Handlungsbevollmächtigten im Sinne des § 54 HGB. anzusehen berechtigt sind. Nicht auf die tatsächliche Erteilung einer Handlungsvollmacht kommt es an, wesentlich sind vielmehr nur die Folgerungen, die gutgläubige Dritte nach vernünftiger Verkehrsauffassung aus dem Verhalten des Prinzipals hinsichtlich der Erteilung einer Vollmacht und ihres Umfanges ziehen dürfen. Die Feststellung, daß Beklagte zur Lieferung verpflichtet sei, ist also nicht zu beanstanden, gleichwohl mußte das Urteil des Oberlandesgerichts aufgehoben werden, da damit noch nicht gesagt sei, daß die Beklagte auch zu dem Vertragspreise vom August 1921 liefern müsse, da inzwischen die ungeheure Geldentwertung eingetreten war. Wie allgemein bekannt, wurden Ende August für eine Goldmark etwa 20,30 bis 20,60 Papiermark, am 22. Dezember, dem Tage der oberlandesgerichtlichen Urteilsfällung aber etwa 1640 bis 1648 Papiermark bezahlt. Das Verlangen, die Beklagte solle trotz dieser Geldentwertung an den Vertragspreis gebunden sein, bedeutete daher eine so große Unbilligkeit und eine so in die Augen fallende Verletzung von Treu und Glauben, daß der

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Berufungsrichter sie auch ohne besondere Rüge im Verlauf der Vorinstanzen nicht zulassen durfte. Zur Erörterung des Streitfalles in dieser Richtung und zum Ausgleich der beiderseitigen Interessen mußte daher die Sache an den Berufungsrichter zurückgewiesen werden. (Urteil des Reichsgerichts vom 28. Dezember 1923. A.-Z. III 90/23.) (Ipstrstl)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Chemisches Wörterbuch. Von Dr. H. Remy. Mit 15 Abbildungen im Text und 5 Tabellen im Anhang. Verlag von B. G. Teubner, Leipzig und Berlin 1924. Preis in Pappband 8,60 M, in Halbleinen 10,60 M. (Teubners kleine Fachwörterbücher 10/11.)

Der Hauptzweck dieses chemischen Wörterbuches ist, wie im Vorwort betont wird, den Kreisen ein Buch in die Hand zu geben, die der Chemie oder Teilgebieten derselben ein Interesse entgegenbringen. Es soll dazu dienen, über Natur und Bedeutung von Stoffen, die in der Praxis verwendet werden, rasch und zuverlässig Auskunft zu erteilen, überhaupt einen Einblick in das chemische wissenschaftliche Gerüst zu geben, um auf leichte Weise sich über chemische Begriffe, über die theoretischen Grundlagen der Chemie, über chemische Apparatur, Arbeitsverfahren, Methoden usw. zu unterrichten. Die Anordnung des Buchinhalts ist alphabetisch, die Einzelartikel setzen zum Verständnis zumeist Kenntnis der chemischen Formelsprache und der Grundzüge der chemischen Nomenklatur voraus. Die Beschreibung von Einzelstoffen erfolgt unter ihren volkstümlichen Namen, für die Rechtschreibung wurde die „wissenschaftliche Schreibweise" nach Hubert Jansen zugrunde gelegt, für Begriffe hingegen die „volkstümliche Schreibweise" angewendet. Abbildungen und biographische Bemerkungen sind absichtlich knapp gehalten worden, ein Literaturverzeichnis am Schluß bietet eine gute Uebersicht über das Gesamtgebiet der Chemie. Der Inhalt des chemischen Wörterbuches von Dr. H. Remy, dessen Einzelartikel sorgfältig bearbeitet sind, gibt Aufschluß über die Fragen nach Beschaffenheit, Herkommen, Herstellung, Anwendung chemischer Stoffe, Verbindungen, Präparate und Handelsartikel. Das Buch ist ein gutes Nachschlagewerk, das mit Nutzen in Gebrauch genommen werden kann und in knapper Form Auskunft über in das chemische Gebiet fallende Fragen und Stoffe erteilt. Die Ausstattung des chemischen Wörterbuches ist sehr befriedigend; der Preis muß als mäßig bezeichnet werden. (f)

Die Sachverständigen-Gutachten. Der Dawes- und der Mac Kenna-Bericht. Nach dem französischen Originaltext redigierter Wortlaut mit kritischen Erläuterungen im Anhang. Frankfurter Societäts-Druckerei G. m. b. H., Abteilung Buchverlag, Frankfurt a. M. Preis 1,50 M.

Die Broschüre enthält in übersichtlicher Aufmachung den Text der Gutachten der beiden Sachverständigen-Komitees samt Anlagen. Für jeden, der den kommenden Verhandlungen über das Reparationsproblem, das jetzt wohl seiner endgültigen Lösung entgegengeht, mit Verständnis nachgehen will, wird das Heftchen ein unentbehrlicher Führer sein.

Zollhandbuch für das besetzte Gebiet. Herausgegeben von der Handelskammer Essen. Verlag W. Girardet, Essen 1924. 160 Seiten. Preis 15 M.

Die Handelskammer zu Essen hat ein Zollhandbuch für das besetzte Gebiet herausgegeben, dessen Inhalt zum größten Teil aus einem vollständigen Zolltarif besteht, der außer den deutschen und den interalliierten Sätzen in einer dritten Spalte auch die französischen Ausfuhrabgaben verzeichnet. Bei jeder Ware ist im Tarif angegeben, ob und welche Ausnahmebestimmungen in Frage kommen. In einem Vorwort sind die geltenden Ein- und Ausfuhrbestimmungen zusammengefaßt, ein vollständiges Sachregister erleichtert die Auffindung der Waren.

Verordnung über Goldbilanzen vom 28. Dezember 1923. Textausgabe mit einer Einleitung von Prof. Dr. Franz Schlegelberger, Geheimer Regierungsrat. Verlag von Franz Vahlen, Berlin 1923. Preis 1 Goldmark.

Die Bedeutung der am 30. Dezember in Kraft getretenen Goldbilanzverordnung kann nicht hoch genug eingeschätzt werden. Sie ist das neue Grundgesetz der Wirtschaft, mit dem sich alle Kreise vertraut machen müssen. Die vorliegende Textausgabe mit einer systematischen Einleitung des Verfassers, der als hervorragender Sachkenner bekannt ist, wird hier jedem gute Dienste leisten. (lp)

Reichs-Patente.

Klasse — Anmeldungen.

39b. 6. R. 54 779. Rheinisch-Westfälische Sprengstoff-Akt.-Ges., Köln am Rhein. Verfahren zur Herstellung von Cellonkautschuk. 4. Januar 1922.

Klasse — Erteilungen.

39a. 20. 395 789. Fritz Huck, Maschinenfabrik, Krefeld. Kammschneidemaschine. 27. Juni 1922. H. 90 280.

39b. 6. 395 703. Chemische Fabriken vorm. Weiler-ter-Meer, Uerdingen, Niederrhein. Verfahren zur Herstellung weicher Massen aus Celluloseestern. 16. September 1922. C. 32 594.

39b. 6. 395 704. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst am Main. Verfahren zur Herstellung von plastischen Massen aus Celluloseestern. 31. Juli 1921. F. 49 853.

Klasse — Gebrauchsmuster-Eintragungen.

30a. 869 671. Firma Ernst Erler, Berlin-Wilmersdorf. Hörrohr aus Celluloid. 13. März 1924. E. 31 474.

Geißlingen (Steige). Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma: Kunsthornschmuckwerk G. m. b. H. Herstellung von Kunsthorn- und Galalithschmuckwaren und Vertrieb dieser Fabrikate. Stammkapital: 10 000 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr Valentin Broß, Privatmann in Pforzheim.

Heft 33 Berlin, den 16. Mai 1924. 38. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE"

BEZUGSPREIS vierteljährl. G.-M. 4, bei Postbezug monatl. G.-M. 1,40, D.-Oesterreich G.-M. 5,30, Ausland G.-M. 6,—. Erscheint wöchentlich Freitags.

Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.

Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Goldmark 0,10. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung" Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Aufwertung und Kapitalnot.

Die Aufwertungsfrage ist nahezu von allen Parteien im Wahlkampf auf den Schild gehoben worden; dabei hat die eine Partei ihren Wählern mehr, die andere weniger versprochen. In einigen kleinen Ländern, besonders auch in Süddeutschland ist die Aufwertungsfrage geradezu der Mittelpunkt des ganzen Wahlkampfes gewesen, und die Parteien haben sich in ihren Versprechungen regelrecht übertrumpft. Die Einzelheiten dieser verschiedenartigen Anpreisungen sind uninteressant. Wichtig daran ist, daß alle gemeinsam die Regelung der Aufwertung durch die dritte Steuernotverordnung vom 9. Februar 1924 als ungenügend ansehen und bezeichnend ist, daß keine Partei, ebenso, wie seinerzeit die Regierung nicht, den tiefsten Sinn und die einzige große, nämlich volkswirtschaftliche Bedeutung der Aufwertung erkannt hat.

Was heißt eigentlich Aufwertung? Offenbar doch nichts anderes als (ganze oder teilweise) materielle Wiederherstellung oder Anerkennung einer an sich noch rechtlich bestehenden Forderung. Bei einer Forderung stehen sich immer Gläubiger und Schuldner gegenüber. Der Sinn der Aufwertung ist also, ein früher eingegangenes Verhältnis zwischen Gläubiger und Schuldner, das durch die Inflation automatisch in seinem materiellen Inhalt abgeändert worden ist, in diesem materiellen Verhältnis wieder herzustellen. Diese Wiederherstellung hat nun zwei Seiten, eine privatwirtschaftliche und eine volkswirtschaftliche und diese sind von sehr verschiedener Bedeutung, je nach der Art des Schuldverhältnisses, das in seinem materiellen Teil wiederhergestellt werden soll. Handelt es sich z. B. um die Wiederherstellung des Anspruchs aus einer Hypothek oder aus Obligationen, die ein Industrieunternehmen ausgegeben hatte, so ist klar, daß es sich hier, in diesen Fällen und ähnlichen, in erster Linie um privatwirtschaftlich bedeutsame Fälle handelt. Durch die Inflation und die damit zusammenhängende Geldentwertung hatten gewisse Schuldner automatisch eine Verminderung ihrer Schuld bis auf Null erfahren und entsprechend waren die betreffenden Gläubiger ihrer Ansprüche, also ihres Vermögens verlustig gegangen. Die Aufwertung will diese Verschiebung, eine offenbar ganz ungerechtfertigte Verschiebung, wieder rückgängig machen. Durch eine solche Aufwertung werden also keine Werte erzeugt, oder umgekehrt: durch eine Nichtaufwertung würden keine Werte vernichtet, sondern in beiden Fällen, bei der Aufwertung und bei der Nichtaufwertung, handelt es sich nur um Verschiebungen von Vermögensmassen unter den einzelnen Gliedern einer Volkswirtschaft, also innerhalb dieser Volkswirtschaft. Diese Verschiebung kann natürlich, vor allem, wenn sie größeren Umfang annimmt, volkswirtschaftliche Bedeutung erlangen, aber doch immer erst in zweiter Linie, als Folge eines privatwirtschaftlichen Vorganges und seiner Auswirkungen. In erster Linie hat diese Verschiebung von Vermögensmassen, im Falle der Nichtaufwertung in der Form der Sanktionierung einer durch die Inflation hervorgerufenen, an sich ungewollten Verschiebung, im Falle der Aufwertung in der Form einer Zurückübertragung verlorenen Vermögens, aber nur privatwirtschaftliche Bedeutung.

Ganz anders in folgenden Fällen: das Reich oder ein Land oder eine Gemeinde schuldet in Form von Anleihen; die Anleihen sind durch die Geldentwertung wertlos geworden. Die Aufwertung dieser Anleihen bedeutet keine Verschiebung von Vermögensmassen zwischen zwei Vertragsparteien im oben geschilderten Sinne und die Nichtaufwertung bedeutet nicht, daß jetzt eine tatsächlich stattgefundene Verschiebung lediglich rechtlich anerkannt wird, sondern hier bedeutet die Aufwertung die Schaffung privatwirtschaftlicher Werte und die Nichtaufwertung bedeutet die rechtliche Vernichtung einst vorhandener und durch die Inflation tatsächlich vernichteter Werte. Diese Fälle haben selbstverständlich auch privatwirtschaftliche Bedeutung, viel größer aber ist ihre volkswirtschaftliche Bedeutung. Ja man kann sagen, daß bei diesen Fällen und nur bei diesen ein volkswirtschaftliches Problem in der Aufwertungsfrage vorlag. Und dieses volkswirtschaftliche Problem ist bei der Regelung der Aufwertung durch die dritte Steuernotverordnung völlig unbeachtet geblieben und ist auch heute noch viel zu wenig erkannt. Die Folgen haben sich bereits bitter bemerkbar gemacht, und zwar in doppelter Richtung. Die eine Folge ist die ungeheure Kapitalnot, die zurzeit und schon längere Zeit in Deutschland herrscht, und die andere ist die überaus starke Belastung, der das Reichsbudget durch das Sachverständigengutachten ausgesetzt worden ist und zwar ausdrücklich mit der Begründung, daß das Reichsbudget durch die Inflation seiner ganzen inneren Schulden ledig geworden sei.

Die Kapitalnot und zwar in der scharfen Form, in der wir sie heute haben, mußte als Folge der Vernichtung von Kapital eintreten, die durch das vorläufige Verbot der Aufwertung von Staatsanleihen vorgenommen wurde. Es ist zwar richtig, daß schon vor dem Verbot die Vernichtung in praxi eingetreten war; diese Vernichtung war

aber vor sich gegangen in der Epoche der Inflation und während dieser Zeit erträglich gewesen. Im selben Augenblick aber, wo die Inflation aufhörte, mußte sich diese Vernichtung nachteilig bemerkbar machen und hat sich äußerst nachteilig bemerkbar gemacht, und es wäre die Aufgabe eines weitsichtigen Staatsmannes gewesen, die unfreiwillig vor sich gegangene Vernichtung im Rahmen des möglichen wieder rückgängig zu machen, und zwar nicht unter dem Gesichtspunkt, den Inhabern von Staatsanleihen Vermögenswerte in die Hand zu geben, sondern fast einzig und allein unter dem, Kapital zu schaffen und zwar Kapital aus dem Nichts, ohne Beanspruchung der Notenpresse. Das wäre eine volkswirtschaftliche Tat gewesen. Man vergegenwärtige sich nur, daß der Nominalwert der noch umlaufenden Reichs-, Staats- und Kommunalanleihen auf 100 Milliarden Mark geschätzt wird. Wären diese auf nur 15 Prozent Gold aufgewertet worden, so wären mit einem Schlag 15 Milliarden Gold Kapital dem deutschen Volke, also der deutschen Wirtschaft zugeflossen, die ihre Wirkung nicht verfehlt hätten. Man wende nicht dagegen ein, daß diese Aufwertung bei der Lage der Reichs- und Staatsfinanzen nicht möglich gewesen wäre. Bei einer Verzinsung von 5 Prozent im Durchschnitt (das ist zweifellos zu hoch gegriffen), hätten die 15 Milliarden 750 Millionen Goldmark Zinsen erfordert. Von den 15 Milliarden wären auf das Reich rund 6 Milliarden entfallen, von den Zinsen also 300 Millionen Mark. Glaubt wirklich jemand, daß das Reich bei intakter Wirtschaft nicht in der Lage wäre, diese 300 Millionen noch aufzubringen? Ich möchte behaupten, daß der Nutzen, den eine durch die Aufwertung hervorgerufene Belebung der Wirtschaft dem Reich auf dem Wege über die Steuern gebracht hätte, weit höher als 300 Millionen gewesen wäre. *Die Nichtaufwertung der öffentlichen Anleihen war eine volkswirtschaftliche Kurzsichtigkeit*, schon aus diesem Grunde. Sie war es in noch viel höherem Grade unter dem Gesichtspunkte der Reparation. Den Beweis dafür liefert das Sachverständigengutachten. Das Reich ist zahlungsfähig, heißt es in dem Gutachten, weil es keine inneren Schulden mehr hat. Daß das Gutachten mit diesem Satz einen wirtschaftlichen Denkfehler begeht, soll hier nicht erörtert werden. Das Reich zahlt nämlich nicht die Reparation, sondern letzten Endes doch die deutsche Wirtschaft. Daß aber das Reich und damit die deutsche Wirtschaft für zahlungsfähig angesehen wird, ist die Folge der Nichtaufwertung, obwohl dadurch gerade die deutsche Wirtschaft weniger zahlungsfähig gemacht worden ist. Das Sachverständigengutachten hat den deutschen Reichshaushalt sehr genau geprüft und hat sich sehr schwere Gedanken über die deutsche Inflation und ihre Folgen, also hier über die praktische Annullierung der öffentlichen Anleihen gemacht. Wenn die Sachverständigen auf Grund ihrer Erwägungen zu der Ueberzeugung gekommen sind, daß das Reich gerade infolge seiner geringen oder gering gewordenen Verschuldung im Innern von einem bestimmten Jahr ab, dem Normaljahr (1928) in der Lage sein wird, aus allgemeinen Haushaltsmitteln 1250 Millionen Goldmark jährlich zu zahlen, also durch Steuern und Abgaben aufzubringen, so unterliegt es doch gar keinem Zweifel, daß die Sachverständigen zu einer weit niedrigeren Summe gelangt wären, wenn sie hätten berücksichtigen müssen, daß das Reich jährlich allein 300 Millionen Goldmark für die Verzinsung der alten inneren Schuld aufzubringen hat.

Die Lage ist also so, daß die Nichtaufwertung der öffentlichen Anleihen nicht nur dazu beigetragen hat, eine bestehende Wirtschaftskrise außerordentlich zu verschärfen, sondern außerdem dem Gegner willkommenen Anlaß gegeben hat, seine Forderungen in entsprechender Weise zu erhöhen. Schwer ist es wirklich nicht gewesen, diese Folgen vorauszusehen. Wenn sie trotzdem nicht gesehen worden sind, so liegt dies wohl daran, daß heute das gesamte Reichsfinanzministerium wohl alle Fragen zu sehr unter rein fiskalischen Gesichtspunkten betrachtet. Gewiß war, als die Mark abstarb und die Rentenmark ihr Leben begann, die vornehmste Aufgabe des Reichsfinanzministers, den Reichshaushalt und weiter auch die Haushalte der Länder und Gemeinden in Ordnung zu bringen, dieses Bestreben aber — ganz abgesehen davon, daß das Ziel heute schon, also in einem Zeitpunkt, wo das besetzte Gebiet der Verwaltungshoheit des Reiches noch nicht wieder zurückgegeben ist, — darf nicht so weit gehen, daß wesentliche Erfordernisse der Wirtschaft und des ganzen Reiches unbeachtet bleiben. Das Reichsfinanzministerium und sein Etat sind doch nicht um ihrer selbst willen da! Es wird hohe Zeit, daß auf dem Gebiete der Einnahme- und Ausgabepolitik andere Wege beschritten werden. Die notwendige Steuerreform muß schnellstens in die Wege geleitet werden, die gegenwärtigen Steuerverhältnisse sind auf den verschiedensten Gebieten ganz unerträglich und drosseln das Wirtschaftsleben in einer Weise ab, die zum Ruin führt. *Das Ziel einer vernünftigen Finanzpolitik muß sein, der Wirtschaft das Leben zu erleichtern, aber nicht zu erschweren!* Grundsatz jeder Finanzpolitik muß es sein, durch Steigerung der Volkseinkommen und Steigerung des Volksvermögens gesteigerte Einnahmen zu beschaffen. Grundsatz der augenblicklichen Finanzpolitik ist es, durch Steigerung der Sätze, durch Konfiskation von Vermögen und Immobilisierung des Reichsvermögens erhöhte Einnahmen zu erzielen. Das muß natürlich, wenn auch ein vorübergehender Erfolg möglich und auch tatsächlich eingetreten ist, letzten Endes zum Fiasko führen.

Die Nichtaufwertung von Staats- und Kommunalanleihen ist eine glatte Konfiskation von Privatvermögen und eine Vernichtung mobilen Kapitals. Gegenüber diesem Vorgang von schwerwiegendster volkswirtschaftlicher Bedeutung treten alle übrigen Aufwertungsfragen stark in den Hintergrund. Wenn gegenüber den oben gemachten Ausführungen eingewendet würde, daß der Wert der auf 15 Prozent Gold aufgewerteten Anleihe bei 5prozentiger Verzinsung nicht 15 Milliarden, sondern höchstens 7½ Milliarden wäre, weil bei den heutigen Zinssätzen ein Papier, das nur mit 5 Prozent verzinslich ist, nicht auf pari, sondern ungefähr auf 50 Prozent steht, so ist dem entgegenzuhalten, daß es sehr zweifelhaft ist, ob wir heute so hohe Zinssätze hätten, wenn die Aufwertungsfrage anders geregelt worden wäre und weiter, daß, wenn die Zinssätze auch dann heute wirklich so hoch wären, auch die Zuführung eines Kapitals von 7½ Milliarden der deutschen Volkswirtschaft sicherlich von ungeheurem Nutzen gewesen wäre. Der weitere Einwand, daß es sich hier gar nicht um verfügbares Kapital handelt, ist nicht stichhaltig. Oeffentliche Anleihen — zum Teil sind sie sogar hypothekarisch gesichert — stellen mobilisierten öffentlichen Besitz dar. Dieser mobile Wert ist bequem realisierbar, teils im Inland, teils aber auch im Ausland und der Gegenwert ist das Geld, das die Wirtschaft befruchtet. Man vergegenwärtige sich nur die Summe der Anleihen, z. B. Kriegsanleihe, die heute noch im Besitz kleiner Sparer sind. Diese Leute würden ihre Stücke bei einer Aufwertung sofort realisiert haben, um das Geld in Ware umzusetzen. Ohne Inflation, ohne Vermehrung des umlaufenden Geldes, ohne Erhöhung der Löhne und Gehälter wäre also eine beträchtliche Kaufkraft geschaffen worden, die zweifellos ihre günstige Wirkung nicht verfehlt hätte. Gleichzeitig wäre das Vertrauen zum Staat für einen hohen Teil durch eine solche Tat wieder hergestellt worden. Das hätte auf der einen Seite bewirkt, daß sich das Ausland erneut für die deutschen Anleihen interessiert, also für die Anleihen Devisen zur Verfügung gestellt hätte und auf der anderen Seite, daß der Sparsinn in Deutschland wieder erwacht wäre. Wir hätten es erfahren, daß alle die Gelder, die jetzt noch in überflüssige Waren hineinwandern, in Luxusbedarf auf allen Gebieten, daß diese in die Sparkassen geflossen wären und zwar ohne daß dem Warenmarkt gesunde Kaufkraft entzogen worden wäre. Denn diese gesunde Kaufkraft war durch die Aufwertung vorher geschaffen worden.

Wie heute die Dinge liegen, wird eine Korrektur des Geschehenen schwer zu erreichen sein. Das Sachverständigengutachten liegt vor. Es bringt auf der Basis der Nichtaufwertung die schwere Belastung des Budgets und die Mobilisierung eines wesentlichen Teiles des größten Reichsbesitzes, der Eisenbahn, in der Form der Ausgabe von 11 Milliarden Mark Goldobligationen. Daran wird nichts mehr zu ändern sein. Gleichwohl sollte die Abänderung der dritten Steuernotverordnung in dem § 16, der dahin in Betracht kommt, ernstlich angestrebt werden. Es handelt sich bei einer Aufwertung der Anleihen nicht so sehr um die Befriedigung privatwirtschaftlicher Ansprüche, sondern um die Befriedigung volkswirtschaftlicher Bedürfnisse. *Der deutschen Volkswirtschaft tut aber Hilfe not.* Es muß alles getan werden, um sie zum vollen Leben zu bringen. Dazu gehört in erster Linie das Hineinpumpen von wirklichem Kapital — nicht Papiergeld! — in die Wirtschaft und ein breiter Weg dahin führt über die Aufwertung der Anleihen. Kapitalnot kann nur überwunden werden durch Kapitalzufuhr oder Kapitalbildung. Die erstere wird auch notwendig sein, wir werden ohne Auslandshilfe nicht hochkommen, wenigstens nicht schnell hochkommen. Notwendiger aber ist die Kapitalbildung. Diese aber hat das Vertrauen des einzelnen zum ganzen, also zum Staat zur Voraussetzung. Das Vertrauen zum Staat wiederherstellen, ist die Grundforderung für die Gesundung der Wirtschaft. Ohne das Vertrauen zum Staat ist ein Wiederaufbau unmöglich; denn der Aufbau erfordert Kapital; ohne Vertrauen zum Staat gibt es aber kein Kapital. So bedeutet Aufwertung Kapitalbildung, so bedeutet Aufwertung Sparen, so bedeutet Aufwertung Aufbau und Leben.

Es wäre gut gewesen, diese einfachen Zusammenhänge wären der Regierung früher bewußt gewesen. Hoffen wir, daß sie noch rechtzeitig aus dieser Erkenntnis die Folgerungen zum Nutzen der ganzen Wirtschaft zieht. Der Haushalt des Reichsfinanzministers wird dann ohne Mühe sich von selbst ausbalanzieren. (flpstrstle) Gj.

Die Steuerfreiheit der Umsätze ohne Besitzübergabe.

Eine grundlegende Entscheidung des Reichsfinanzhofes.

Von Rechtsanwalt und Notar Dr. **Starke**, Berlin.

Ein für den Geschäftsverkehr sehr bedeutsames Problem des Umsatzsteuerrechts hat durch eine Entscheidung des Reichsfinanzhofes vom 1. Oktober 1923 eine neue Beleuchtung erfahren. (Entsch. Bd. 13, S. 1/9.) In dieser Entscheidung spricht sich der Reichsfinanzhof für die Umsatzsteuerfreiheit einer Handelstätigkeit aus, die an dem Güterwechsel mitwirkt, ihn aber nicht selbst durch Besitzübergabe zur Durchführung bringt. Damit ist ein für die Besteuerung des Güterumlaufes überaus wichtiger Grundsatz gewonnen. Es ist nicht zweifelhaft, daß nach Beseitigung der Inflation und nach Anschluß Deutschlands an die Weltwirtschaft die Besteuerung des Umsatzes erst in vollem Ausmaß zur Auswirkung kommen wird. Erst dann wird sich zeigen, ob die Umsatzsteuer in ihrer derzeitigen Höhe von der deutschen Wirtschaft überhaupt wird getragen werden können. Jedenfalls wird es aber für zahlreiche Arten gewerblicher und handelsmäßiger Betätigung eine Lebensfrage sein, ob sie einer Umsatzsteuer unterliegen oder nicht. Die neue Wendung in der Rechtsprechung des Reichsfinanzhofes verdient daher weitgehende Beachtung.

Daß es sich in der Tat um eine neue Wendung in der Rechtsprechung unseres höchsten Steuergerichtshofes handelt, zeigt sich nach außen schon darin, daß die erwähnte Entscheidung von dem Großen Senat des Reichsfinanzhofes gefällt worden ist. Der fünfte Senat des Reichsfinanzhofes, der die Angelegenheiten der Umsatzsteuer bearbeitet, glaubte sich bei der rechtlichen Beurteilung des Tatbestandes durch eine frühere Entscheidung des gleichen Senats behindert und hat daher den Streitfall dem Großen Senat des Reichsfinanzhofes zur Entscheidung unterbreitet.

Der Fall, der zu der Entscheidung Veranlassung gab, führt in die Zeit der Zwangswirtschaft zurück. Eine Stadtgemeinde hatte sich für die Verteilung von Mehl der Hilfe von Mehlhändlern bedient, denen auf Grund von Mehlkarten, die sie von den Bäckern erhielten, bestimmte Mehlmengen zugewiesen wurden. Die Händler erhielten von der Stadt sogenannte Abfolgescheine und holten das Mehl von dem städtischen Lager in Teilmengen ab. Das Gewicht jedes einzelnen Sackes wurde vor der Ausgabe auf dem städtischen Lager geprüft; die Säcke wurden plombiert. Die Händler führten dann das Mehl durch eigenes Fuhrwerk oder durch Spediteure den einzelnen Bäckern zu. Die Mehlmengen wurden von den Händlern der Stadt beglichen, die auch die Rechnungen auf sie ausstellte. Die Händler ließen sich dann das Mehl von den einzelnen Bäckern bezahlen.

Es fragt sich nun, ob in dieser, der Verteilung dienenden, Tätigkeit der Händler eine Geschäftshandlung gelegen war, die der Umsatzsteuer unterlag. Hierzu bedurfte es einer Auslegung des § 7 des Umsatzsteuergesetzes, der in seinem Absatz 1, wie folgt, lautet:

„Bei Abwicklung mehrerer von verschiedenen Unternehmern über dieselben Gegenstände oder über Gegenstände gleicher Art abgeschlossenen Umsatzgeschäfte sind nur die Lieferungen derjenigen Unternehmer steuerpflichtig, die den unmittelbaren Besitz übertragen. Der Uebertragung des unmittelbaren Besitzes durch einen Unternehmer steht die Uebertragung durch denjenigen gleich, der die Gegenstände auf Grund eines besonderen, mit dem Unternehmer abgeschlossenen Vertrages für diesen besitzt, es sei denn, daß er lediglich die Beförderung der Gegenstände übernommen hat."

Diese Vorschrift wird häufig als ein Steuerprivileg des Zwischenhändlers gekennzeichnet. Eine solche Bezeichnung ist jedoch ungenau. Nicht der Zwischenhändler als solcher genießt das Vorrecht der Befreiung von der Umsatzsteuer, sondern eine bestimmte Tätigkeit des Zwischenhandels, nämlich eine solche, die den Umsatz ohne Besitzübergabe bewerkstelligt. Ueberträgt aber der Händler, gleichwie übrigens jeder andere Gewerbetreibende, den unmittelbaren Besitz der Ware, so unterliegt er der Steuer. Die Besitzübergabe ist daher nach dem Gesetz derjenige Akt, der den Geschäftsvorgang zu einem steuerpflichtigen stempelt. Dabei spielt es keine Rolle, ob die Besitzübertragung durch den Gewerbetreibenden selbst und dessen Leute erfolgt oder ob er sich hierfür der Dienste eines selbständigen Unternehmers bedient, der z. B. als Agent, Platz- oder Lagerhalter den Besitz der Waren für ihn innehat. In allen diesen Fällen erzeugt die Besitzübergabe, die die tatsächliche Macht über die Ware überträgt, den Akt des Umsatzes, der die Steuerpflicht begründet. Hierbei gilt nach den Vorschriften des Gesetzes nur die Einschränkung, daß die Steuerpflicht entfällt, falls der Unternehmer, dessen Hilfe sich der Berechtigte bedient, keine selbständige Tätigkeit eines Umsatzes entwickelt, sondern nur, wie Verkehrsanstalten, Spediteure und Fuhrunternehmer lediglich die Beförderung der Waren bewirken. Vom Standpunkt des Gesetzes ist diese Einschränkung einleuchtend. Denn lediglich der Umsatz als Ergebnis gewerblicher und beruflicher Betätigung soll mit der Steuer belegt werden, nicht aber die Fortbewegung von Gütern.

Allein, wenn es auch nicht schwer ist, vom begrifflichen Standpunkt eine scharfe Grenzlinie zu ziehen, im wirklichen Geschäftsverkehr verwischen sich vielfach die Unterschiede. Derjenige, der den Umsatz von Gütern gewerblich betreibt, wird es gewiß vermeiden, sich ohne Not in den Besitz von Gütern zu setzen, womit für ihn regelmäßig Unkosten, Spesen, Risiken und Aufwendung einer besonderen Geschäftstätigkeit verbunden sind. Der Gedanke, die Umsatzsteuer zu sparen, wird gleichfalls bestimmend sein. Wenn sich daher die Tätigkeit des Handelnden darauf beschränken kann, ohne zuvorige Besitzergreifung die Waren unmittelbar den Erwerbern zuführen zu lassen, so würde dieser Weg gern beschritten werden. Aber hier tauchen die Schwierigkeiten auf. Wenn die Waren von den Stätten der Erzeugung und Herstellung unmittelbar an die Kunden gelangen, so müssen die Quellen der Herkunft offenbar werden. Ist im Großen bezogen, so soll vielfach in Teilmengen an verschiedene Kunden abgegeben werden. Hierzu bedarf es oft der Ausstellung besonderer Rechnungen, Fracht-, Zoll- und weiteren Papieren, besonderer Adressierung, Verpackung, Sortierung, Etikettierung, Signierung, Verladung und sonstiger Behandlung. Vielfach müssen Besichtigungen stattfinden. Es müssen Proben und Muster entnommen werden. In gleicher Weise kommt es vor, daß Arbeiten der Zusammensetzung und der Bearbeitung vorzunehmen sind. Schließlich sind für die Ausführung der Beförderung, Vornahme der Stapelung und Lagerung mannigfaltige Anordnungen und Hilfeleistungen erforderlich. Es ist nicht zu vermeiden, daß derjenige, der den Absatz in Gang bringt, damit an den geschilderten Vorgängen irgendwie beteiligt ist. Die für die Besteuerung entscheidenden Fragen sind nun: Wann ist die Tätigkeit der Handelnden hierbei als solche anzusehen, daß sie sich ohne Besitznahme der Güter vollzieht? Wann sind die Unternehmer, deren Hilfe er sich bei der Auslieferung bedient, lediglich auf die Beförderung beschränkt?

Die Hervorhebung der erheblichen rechtlichen Gesichtspunkte zeigt bereits, daß die Entscheidung des Einzelfalles sehr von dessen besonderem Tatbestand abhängt. Die eigentümliche Gestaltung des Einzelfalles muß daher eingehende Betrachtung beanspruchen. Es zeigt sich dies bereits, wenn man die Reihe der bisherigen Entscheidungen des Reichsfinanzhofes überblickt, die den Gegenstand betreffen. Nur einige wichtige Entscheidungen seien erwähnt. So wird ein Holzhändler, der fertig im Walde aufgeschichtetes Holz kauft und durch selbständige Unternehmer seinen Kunden zuführt, von der Steuer freigestellt. Daran ändert sich nichts bei Zeichnung des Holzes mit dem Firmenhammer des Erwerbers, wogegen die Befreiung als zweifelhaft bezeichnet wird, wenn der Händler den Erwerbern als Ausweis Holzabfuhrzettel erteilt. (Entsch. Bd. 7, S. 85/91.) Eine Genossenschaft, die eine an sie adressierte Warensendung vom Eisenbahnwagen an ihre Mitglieder, die ihr Bestellungen aufgegeben haben, verteilt, wird als steuerpflichtig bezeichnet. (Entsch. Bd. 8, S. 120/121.) Aufkäufer eines Verbandes, die den Kaufpreis ihrer Einkäufe aus eigenen Mitteln erlegen, ihn nach Bestätigung der Uebernahme durch den Verband jedoch zurückerhalten, werden zur Steuerpflicht herangezogen. (Entsch. Bd. 8, S. 163/166.) Derjenige, der eine mit der Eisenbahn für ihn eintreffende Warensendung im Gewahrsam der Eisenbahn beläßt und unter Ausstellung eines neuen Frachtbriefes die Bahnverwaltung anweist, sie an Kunden weiterzubefördern, wird für steuerfrei erklärt. (Entsch. Bd. 9, S. 34/36.) In gleichem Sinne wird in einem ähnlichen Falle Stellung genommen, aber ausgeführt, daß eine Steuerpflicht vorliege, wenn der beauftragte Fuhrunternehmer die ankommenden Waren nicht nur abzufahren, sondern an mehrere Abnehmer zu verteilen hat. (Entsch. Bd. 9, S. 51/54.) Dagegen wird es wiederum als steuerfrei bezeichnet, wenn ein Spediteur auf Grund einer ihm gegebenen Liste die Waren an die Adressen der ihm bezeichneten Empfänger abführt. (Entsch. Bd. 12, S. 65/66.).

Es ist nicht zu verkennen, daß die erwähnten Entscheidungen, auch wenn man die Besonderheiten der ihnen zugrunde liegenden Fälle gebührend veranschlagt, in ihrer grundsätzlichen Auffassung nicht immer übereinstimmen. Es spricht aus einigen von ihnen eine ziemlich enge Auslegung des § 7 des Umsatzsteuergesetzes.

Die eingangs erwähnte Entscheidung des Großen Senats des Reichsfinanzhofes (Entsch. Bd. 13, S. 1/9) bekennt sich nun zu einer durchaus freien Auslegung der gesetzlichen Bestimmungen. Sie stellt in dem Fall, dessen Tatbestand angegeben ist, die Steuerfreiheit der Mehlhändler fest. Dabei kommt der höchste Steuergerichtshof zu einigen Aussprüchen erheblicher grundsätzlicher Tragweite. Als Zweck des § 7 des Umsatzsteuergesetzes wird bezeichnet, „den Handel, dessen Tätigkeit sich mit Geschäftsabschlüssen erschöpft und der die Waren nicht selbst in Gewahrsam nimmt, von der Umsatzsteuer zu befreien. Der Umsatz von Waren, die nur durch die Geschäftsbücher, aber nicht durch das Lager des Zwischenhändlers gehen, soll keiner Steuer unterworfen sein". Die Tätigkeit des Spediteurs gehe nicht über diejenige der Beförderung hinaus, wenn sie Handlungen mit umfasse, „ohne die die Fortbewegung und Ablieferung an den bestimmten Empfänger nun einmal nicht möglich ist". Aus diesem Grunde begreife sie auch die Umladung und Umlagerung der Güter und ihre Verteilung nach einer von dem Auftraggeber übermittelten Liste in sich. „Anders wäre die Sache zu beurteilen, wenn der Spediteur die Ermächtigung hätte, die angekommene Warensendung für Rechnung des Zwischenhändlers zu verwerten. Dann würde der Spediteur Verkaufsdispositionen zu treffen haben und nicht ausschließlich Beförderungsdispositionen."

Diese Beweisführung erscheint vollkommen überzeugend. Durch die Entscheidung des Reichsfinanzhofes erlangt der Handelsverkehr Richtsätze, die seinen Notwendigkeiten Rechnung tragen und ihm klare Verhaltungsmaßregeln geben. Früher getroffene Entscheidungen müssen überprüft werden. Sie können bei dem jetzigen Standpunkt des Reichsfinanzhofes nicht mehr durchgängig Geltung beanspruchen. In jedem Fall wird durch den Spruch der höchsten Steuergerichtsinstanz der Handelsverkehr von Hemmnissen befreit, die in der Lage waren, seinen Entwicklungsmöglichkeiten starken Abbruch zu tun. (flpstrstle)

Hoheitsabzeichen für Warenzeichen.

Es ist bekannt, daß die Schweiz als Hoheitsabzeichen ein schwebendes weißes Kreuz im roten Felde führt. Als im Jahre 1864 in Genf ein internationales Abzeichen für die Verwundeten- und Krankenpflege geschaffen wurde, wählte die Konvention die umgekehrten Farben des Schweizer Hoheitszeichens und schuf das rote Kreuz im weißen Felde. Nicht lange darauf bediente sich fast die ganze sanitäre Industrie dieses roten Kreuzes als Kennzeichen. Da der eigentliche Sinn und Zweck jenes Abzeichens durch eine solche Verallgemeinerung verloren zu gehen drohte, erließ die deutsche Regierung ein Verbot, wonach jede private Führung des roten Kreuzes untersagt wurde. Nun tat die sanitäre Industrie dasselbe, was seinerzeit die Genfer Konvention unternahm, sie wechselte die beanstandeten Farben und schuf das weiße Kreuz auf rotem Grunde. So wurde das Schweizer Hoheitszeichen zur deutschen Warenschutzmarke.

Jeder einsichtige Mensch wird zugeben, daß in dieser industriellen Maßnahme nach keiner Seite hin eine Herabwürdigung jenes Hoheitszeichens durch seine Verwendung im sanitären Fach erfolgte. Daß dem so ist, geht schon daraus hervor, daß das Patentamt bei der Anmeldung von Schutzzeichen, die ein weißes Kreuz im roten Felde führten, keinerlei Beanstandungen eintreten ließ. So führt eine unserer bedeutendsten Verbandstoffabriken ein derartiges Schutzzeichen, das sie durch gekreuzte Aeskulapstäbe vervollständigte. Jahre, wenn nicht Jahrzehnte, sind seitdem vergangen. Plötzlich fühlt sich die Schweizer Regierung durch die Verwendung ihrer Farben herabgewürdigt, und die Folge davon ist, daß sie eine — wie es heißt — im freundschaftlichen Tone gehaltene Mitteilung an die deutsche Regierung erließ, damit die Führung ihres Hoheitszeichens in Deutschland untersagt werde. Als weitere Folge davon wandeln die Gewerbepolizisten von sanitärem Geschäft zu sanitärem Geschäft und stellen Erkundungen an, welche Firmen derartige Schutzzeichen führen. Sicher ist in aller Kürze eine Regierungsverordnung zu erwarten, die ein Verbot des Führens des weißen Kreuzes auf rotem Grunde enthält.

Es ist mit uns weit gekommen, wenn ein Land eine Beleidigung darin erblickt, wenn wir dessen Farben wählen, um unsere doch unstreitig hochwertigen Waren damit zu kennzeichnen. Wir Deutschen würden im umgekehrten Falle uns sicher freuen, wenn wir unsere Landesfarben recht oft im Auslande anträfen und hätten sicher nichts gegen ihre Benutzung einzuwenden. Wäre es da nicht von unserer Regierung opportun, auf die freundschaftliche Schweizer Note in diesem Sinne in ebenfalls freundschaftlichem Tone hinzuweisen? Genau betrachtet, liegt in dem Verlangen der Schweizer Regierung eine Beleidigung für uns, denn es dürfte wohl kein einziger Fall bekannt sein, daß mit dem Schweizer Wappen Mißbrauch getrieben worden wäre. Es gibt also keine Verächtlichmachung jenes Kreuzes, die eine solche Note rechtfertigen würde. Oder betrachtet es die Schweiz überhaupt als eine Schande, daß wir ihr Kreuz als Warenzeichen führen?

Dabei kann die Schweiz nicht einmal den Anspruch darauf erheben, als einziger Staat ein weißes Kreuz im roten Felde zu führen, denn auch Italien besitzt dasselbe Wappen. Der einzige Unterschied liegt nur darin, daß das Schweizer Kreuz im Felde schwebt, während die Balken des italienischen Kreuzes bis an den Rand des Wappens reichen. Wie nun, wenn wir die Schutzzeichen dahingehend abändern? Sollte Italien sich dann auch beleidigt fühlen? Es wäre zum Lachen. Selbst das schwebende Kreuz ist keine Eigenheit des Schweizer Hoheitszeichens. Griechenland besitzt es gleichfalls, zum Unterschiede jedoch im blauen Felde. Ein anderes aber noch macht unsere Schutzzeichen von all diesen heraldischen Kreuzen abweichend, und das ist die Farbe. Unser Kreuz ist weiß; alle genannten anderen Hoheitszeichen jedoch silbern. Wenn bunte Farben geführt werden, müßten sie genau den Farben des entsprechenden Hoheitszeichens nachgebildet sein; das aber trifft hier nicht einmal zu. Wird unsere Regierung in ihrer Antwortnote darauf hinweisen? Würden wir das Schweizer Wappen tatsächlich nachgemacht haben, so hätten statt der roten Hintergrundfarbe des weißen Kreuzes quergestrichelte Schraffierungen (schwarz auf weiß) vorhanden sein müssen, denn nur in diesem Falle entspräche dies den heraldischen Vorschriften. Da dem nicht so ist, und es überhaupt kein Hoheitszeichen gibt, das auf rotem Felde ein weißes Kreuz führt, so müßte logischerweise unsere Regierung das Ansuchen der Schweiz als unberechtigten Eingriff in unsere industriellen Freiheiten zurückweisen. Leider dürfte auch in diesem Falle eine Rückensteifung der in Betracht kommenden Stelle nicht zu erwarten sein.

Kommt es soweit, daß unsere Regierung wirklich ein Verbot zur Führung des weißen Kreuzes im roten Felde erläßt, dann ergibt sich ein eigenartiger Rechtsfall. Das Patentamt, als Regierungsinstanz, hat solche Schutzzeichen genehmigt und dafür die Taxen kassiert. Kann die Regierung nun, nach langjähriger Duldung ihrer eigenen Genehmigung, sich selbst desavouieren und auf bloßen Einspruch von ausländischer Seite hin das verbieten, was sie selbst genehmigt hat? Das wäre doch zu allen bisherigen Blamagen eine neue. Wie würde sich die Regierung ferner zum selbstverständlichen Verlangen der von einem solchen Verbot betroffenen Firmen stellen, die einen gewissen Anteil der bezahlten Gebühren für die Eintragung des Schutzzeichens zurückzuerhalten wünschen? Brächte die Regierung es wirklich fertig, lieber diesen Wunsch zu erfüllen, als der Schweiz einen gewissen freundschaftlichen Rat zu erteilen? Wie wird es aber mit den großen Drucksachenvorräten deutscher Firmen, die mit jenem Schutzzeichen versehen sind? Wer ersetzt der Industrie diesen Schaden?

Wir wollen hoffen, daß es vorläufig noch nicht so weit ist, die ganze Kette von Folgerungen aus dem Schweizer Ansuchen in ihrer Konsequenz zu beleuchten und hieran unsere Betrachtungen zu knüpfen. Vorerst stellt die Regierung Erhebungen an und sucht jene Firmen zu ermitteln. Die Vorsicht gebietet aber, daß unsere Industrie jetzt schon zu diesem Gegenstande Stellung nimmt. Sollte es wirklich zu einem regierungsseitigen Verbote kommen, so wäre es interessant, welchen Standpunkt in dieser Frage das Reichsgericht einnimmt. Hört dieses einen heraldischen Sachverständigen, so wird es sicher zu dem Urteil gelangen, daß das Schweizer Ansuchen nichts anderes darstellt, als einen neuen Versuch, uns Deutsche zu schädigen und wird hoffentlich dann jenen Standpunkt vertreten, zu dem sich unsere Regierung nicht aufraffen konnte. May.

Die Gummi-Industrie Japans.

In einer Fußnote zu unserem Artikel auf Seite 559 ist der Friedenswert des Yen mit 4,86 Goldmark angegeben. Das ist irrtümlich geschehen, da der japanische Yen nur einen Wert von 2,09 Goldmark Vorkriegsparität darstellt. Wir möchten nicht verfehlen, dies richtig zu stellen, da sonst aus der Statistik der Umsätze der japanischen Gummi-Industrie in den letzten Jahren falsche Folgerungen gezogen werden würden.

Allerhand aus der Branche.

Silogurte. Die wieder beginnende Baulust läßt nicht nur in den Hafenstädten, sondern auch an Umschlaghäfen der großen deutschen Flüsse große Baulichkeiten erstehen, die als Großraumsilos vorwiegend zur Lagerung großstückiger und gleichartiger Materialien Verwendung finden, daneben auch Zellensilos zur Aufnahme von kleinkörnigen, mehligen und nach Alter und Sorten scheidungsbedürftigen Stoffen. Diese verschiedenen Getreidesilos sind hinreichend bekannt. Man kann sie in Worms, Hamburg, Danzig, Bremen, Harburg, Erfurt, Frankfurt, Berlin usw. sehen. wo in ihnen Getreide aller Art, Bohnen, Erbsen und dergleichen aufbewahrt werden. Für unsere Branche bilden diese Silos wichtige Verbraucher an Gummiwaren und technischen Fabrikaten. Da werden Dichtungen aller Art gebraucht, da kommen Gummiplatten, Ringe, Trichter, Buffer, Verpackungen, Formartikel zur Verwendung. Den Hauptartikel bilden aber die Transportbänder, die aus Gummi oder Balata, manchmal auch aus Hanf oder Segeltuch, sowie aus Kamelhaar-Riemen- oder Baumwoll-Riementuchen hergestellt sind. Diese Transportbänder haben die verschiedensten Breiten und Längen. Von 100, 120, 130 mm Breite aufwärts kommen solche bis zu 500, 1000, ja bis zu 2000 mm Breite zur Benutzung. Die Dicke der Gurte richtet sich natürlich nach der Breite der Riemen, ebenso die Einlagenzahl bei Gummiriemen oder die Lagen bei anderen Riemensorten. Leder wird fast nie für solche Transportgurte benutzt. Das Getreide oder die Früchte, bzw. der Inhalt der Silos, wird durch die pneumatischen Elevatoren aus dem Schiff auf das Dach geleitet. Hier fallen die Stoffe auf Förderbänder, die sie mittels fahrbarer Abwurfwagen nach den einzelnen Zellen bringen. Es gibt auch fahrbare Förderanlagen, auf denen Gummi- und andere Gurte laufen. In der Regel befinden sich auf den Gurten, die allein dem Transport in den Silos dienen, keine Elevatorbecher. Man begegnet diesen becherlosen Gurten in Räumlichkeiten, wo Abstrichsanlagen vorhanden sind, teils Hebel oder Stäbe oder andere Vorrichtungen, mit denen der zu befördernde Stoff von den Transportbändern abgestrichen und an seinen Bewahrort gebracht wird. Transportbänder haben oft eine Länge von mehreren hundert Metern, je nach der Größe der Silos und ihrer Dachräumlichkeiten. Ein Auftrag in Silobändern ist jedenfalls für unsere Fachleute recht beachtenswert, so daß es sich verlohnt, sich nachhaltig auf diesen Artikel zu verlegen. Allerdings ist die Konkurrenz hierin nicht klein. Denn neben den einzelnen technischen Händlern unserer Branche lassen sich Fabriken solche Bestellungen nicht gern entgehen. Wie überall, so pflegt aber auch bei diesen Silobändern neben Preiswürdigkeit und guter Qualität alte Bekanntschaft und Freundschaft für das Geschäft mit ausschlaggebend zu sein.

Pessarien. Wer sich in unserer Branche mit dem Vertrieb chirurgischer und hygienischer Bedarfsartikel befaßt, wird die Wahrnehmung gemacht haben, daß der Bedarf in Pessarien in den letzten Jahren, namentlich in der Nachkriegszeit, ganz erheblich gestiegen ist. Diese Mutterkränze sind aber recht vielen Fachleuten in ihrer Vielseitigkeit und in ihrem verschiedenartigen Gebrauch nicht genügend bekannt. Es sind Instrumente, die in den verschiedenen Arten und Formen dazu dienen, bei Gebärmuttererkrankungen den herabgesunkenen Uterus in der richtigen Lage zu halten. Pessarien gibt es aus Hart- und Weichgummi, aus Metall, Silber, Celluloid und anderen Stoffen. Sie werden in den Scheidenkanal eingeführt, was früher ausschließlich den Aerzten und Hebammen oblag, jetzt aber von den Pessartragenden vielfach selbst vorgenommen wird. Die Folge ist, daß sehr viele Frauen sich mit Pessaren versehen, wodurch deren größerer Verbrauch seine Erklärung findet. Ob allerdings die selbst eingesetzten Pessarien in den meisten Fällen zweckdienlich und nutzbringend sind, ist eine andere Frage. Besser wird es sein, Mutterringe und Mutterkränze nur durch damit vertraute Persönlichkeiten einführen zu lassen. Weitaus am meisten sind Pessare in Ringform im Gebrauch. Sie sind rund, oval, exzentrisch, besitzen unter Umständen Löcher und Stile, sowie Schnüre zum Anfassen. Ihr Durchmesser richtet sich nach der Scheiden- und Gebärmuttergröße. Die kleinsten Ringe messen etwa 50, größere etwa 80 bis 85 mm im Durchmesser. Natürlich muß ein Pessar sehr genau passen, wenn es die gewünschte Wirkung haben soll. Deshalb muß die genaue Größe der Mutterringe festgestellt werden. Paßt ein Kranz nicht, so bleibt sein Zweck unerfüllt. Hohle und luftgefüllte Mutterkränze gibt es, deren Luftfüllung durch einen Hahn, bzw. ein Schlauchstück reguliert werden kann. Wie bereits erwähnt, ist die Zahl der Pessare recht groß. Außer solchen aus rotem oder grauem Weichgummi, aus Patent- oder Paragummi, rot, schwarz oder transparent, oder aus Schwammgummi sind auch solche aus Hartgummi in Benutzung. Viele Mutterringe führen den Namen ihres Erfinders, wie Meyerringe, Mensingaringe, Hasse- und Galanteringe, nach diesem oder jenem Mediziner. Hartgummiringe sind poliert und in den Größen von 60—90 mm erhältlich. Sie sind durchweg hohl. Zu diesen Hartgummiringen gehören auch die Hebelpessare. Diese Gebärmutterhalter haben Ring-, Sattel- oder Hufeisenform. Es gibt auch Hebelpessare aus Patentgummi, die rund oder gebogen sind und eine Spiralfedereinlage besitzen. Weiter werden aus Hartgummi Hysterophore verfertigt. Sie bestehen aus zwei in Scharnieren beweglichen halbgewölbten Flügelschenkeln, ähnlich den Pulverbläsern, die sich regulieren lassen. Alle diese Pessare werden unsichtbar, d. h. ohne Bandagen getragen. Eine Ausnahme bilden die Lavedan-Pessare, bei denen eine solche notwendig ist. Diese Pessarien sind recht kompliziert. Redresseurpessarien sind die sogenannten Braunschen Pessare aus poliertem Hartgummi mit pilzähnlichem Kopf und Stil. Diese werden auch aus Silber, Elfenbein oder Celluloid gefertigt. Ist der Uterus geknickt, so kommen schlüsselförmige Hartgummipessare zur Verwendung. Am meisten im Gebrauch sind zur Zeit die sogenannten Okklusiv-Pessare, die bereits beschrieben sind und aus transparentem Patentgummi mit einem Rande bestehen, in dem eine Spiralfeder liegt. Richtig und passend eingeführt, umkleiden diese Pessare den Gebärmutterhals. Alle diese Gegenstände bilden einen recht umfangreichen und lukrativen Verkaufsartikel unserer Branche, der zu allen Zeiten gleichmäßig gut geht und nicht von irgend welcher Konjunktur abhängig ist. Die Preise sind verhältnismäßig billig. Leider gibt es aber auch nicht immer einwandfreie Qualitäten, so daß man sich beim Einkauf nur an solide Firmen der Branche wenden muß, um brauchbare Ware zu erhalten. Auch ist darauf zu achten, daß man nicht etwa lang abgelagerte Ware erhält, sondern frische.

Kutschwagen-bereifungen. Wer in diesen Tagen seine alte Kundschaft in Kutschwagenbereifungen besucht, wird sich wundern, daß ihm von da eine neue, schwere Konkurrenz erwachsen ist. Selbst sehr große Werke haben keine Bedenken, zu versuchen mit dem kleinsten Wagenfabrikanten in Wagenreifen, Kutschwagenrädern und in anderen für die Fabrikation von Wagen benötigten Gummiwaren direkt ins Geschäft zu kommen. Diese Werke überschwemmen die Wagenfabrikanten mit Offerten in Bereifungen für Equipagen, Dogcarts, Gigs und andere Wagen. Diese Angebote sind noch dazu mit Rabatten versehen, die die Händlerschaft unserer Branche nicht genießt. Man fragt sich, wohin eine derartige Taktik führen soll. Um so merkwürdiger erscheint diese Tatsache, wenn man durch einzelne Gummiwaren- und technische Händler erfährt, daß sie seit 20 und mehr Jahren die Wagenfabriken als feste Kundschaft haben, und diesen in schwierigen Zeiten, besonders auch während der Kriegszeit, durch Kredite und andere Hilfen beigestanden haben. Jetzt machen diejenigen Großbetriebe, von denen sie bisher Wagenreifen und Wagenbaumaterialien bezogen, ihnen einen gefährlichen Wettbewerb. Dadurch leidet natürlich auch der Absatz in anderen Bedarfsartikeln, die die Wagenfabrikanten benötigen, in Treibriemen, Oelen, Fetten, Schmieren, Bandsägenbandagen, Riemenwachs usw. Eine weitere merkwürdige Tatsache ist, daß einzelne Fabriken dazu übergegangen sind, fertige, mit Gummi montierte Kutschwagenräder, also komplette Radgarnituren, zu liefern. Es ist für den Wagenfabrikanten natürlich vorteilhaft, wenn er zur Aufvulkanisierung der Bereifungen die von ihm verfertigten Räder nicht mehr an die Fabriken einzusenden braucht, sondern die kompletten Radreifen und Bezüge zusammen bestellen und erhalten kann. Man fragt sich in Händlerkreisen, wie das weiter gehen soll. Man kann nur wünschen, daß diese Ausführungen die maßgebenden Stellen veranlassen, den früher gewährten Kundenschutz wieder einzuführen. In besseren Zeiten wurden derartige Anfragen der einschlägigen Händlerschaft zur Erledigung überwiesen. Man besinne sich darauf, daß der Händler auch heute noch das Rückgrat der Branche darstellt!

Erweiterung des österreichisch-ungarischen Warenaustauschabkommens.

Wegen Ergänzung des zu Beginn dieses Jahres in Kraft getretenen Warenaustauschabkommens zwischen Oesterreich und Ungarn sind in der jüngsten Zeit Verhandlungen gepflogen worden, die zu einem erfolgreichen Abschluß gelangt sind. Das Abkommen bedarf nur noch der Genehmigung der beiderseitigen Regierungen. Es handelt sich um die Erweiterung gewisser Kontingente, u. a. auch von Artikeln der Gummi-Industrie. Während Oesterreich ein entsprechendes Kontingent von Hartgummi, Schläuchen, Pneumatiks zugesichert wurde, können die ungarischen Gummiwarenfabriken vulkanisierte Platten für Sohlen in der gleichen Höhe nach Oesterreich exportieren.

Die Lage des deutschen Maschinenbaues im April 1924.

Die im April eingetretene allgemeine Abnahme der Arbeitslosigkeit machte sich auch im Maschinenbau bemerkbar, wenngleich sie das starke Angebot an Arbeitskräften, namentlich an Nichtfacharbeitern, nicht wesentlich beeinträchtigte. Erfahrene Facharbeiter wurden dagegen in einzelnen Fällen gesucht. Die 54stündige Arbeitswoche ist jetzt fast allgemein durchgeführt, in vielen Fällen wird bis zu 57½ Stunden gearbeitet. Versuche der Arbeiterschaft, Lohnerhöhungen durchzusetzen, fehlten auch im vergangenen Monat nicht. Zu heftigen Kämpfen und Aussperrungen kam es in Süddeutschland, wo z. B. in Mannheim der Schiedsspruch des staatlichen Schlichters von den Arbeitnehmern abgelehnt wurde, obwohl er ihnen eine beträchtliche Lohnerhöhung zusprach. Die Preise für Roh- und Halbstoffe, Schrott, Maschinenguß usw. zeigen leider wieder Neigung zum Anziehen, womit eine neue Belastung für das eben beginnende Wiederaufleben der Erzeugung der Maschinenindustrie zu befürchten ist. Die Anzahl der Geschäftsabschlüsse war auch im April im Verhältnis zu der Zahl der Anfragen gering; dies trifft insbesondere auf das Ausland zu, aus dem der Auftragseingang völlig unzureichend war. In besonders starkem Maße hatte der Lokomotivbau über schlechten Geschäftsgang zu klagen, so daß die Betriebe zum Teil nur die Hälfte der normalen Stundenzahl verfahren konnten. Auch im Eisenbahnwagenbau machen sich die ungeklärten Verhältnisse der Reichsbahn geltend, die diese von der Erteilung größerer Aufträge abhalten. Da die Materialbeschaffung für Lokomotiv- und Waggonlieferungen mehrere Monate in Anspruch nimmt, wird die Zurückhaltung von den Werken besonders drückend empfunden. Für die Landmaschinen-Industrie brachte der April im ganzen keine Besserung der Lage wegen der auch in der Landwirtschaft herrschenden Geldknappheit; gegen Ende des Monats war infolge von Preiserhöhungen sogar eine Abnahme im Auftragseingang festzustellen. Im Kraftmaschinenbau herrschte Nachfrage nach Verbrennungsmotoren. Für Großkraftmaschinen, insbesondere Gasmaschinen, fehlten die Aufträge aus dem besetzten Industriegebiet, die dort wegen der unsicheren Verhältnisse zurückgestellt werden. Luxemburg und das Saargebiet sind durch die Zollschranken für die deutsche Einfuhr fast gänzlich gesperrt. Der Auslandabsatz von Kraftmaschinen war durchaus ungenügend. Die bedrängte Lage des Ruhrgebietes machte sich auch durch einen weiteren Rückgang der Aufträge für Hüttenwerksanlagen bemerkbar. Für Krane und Bergwerksmaschinen trat vereinzelt eine leichte Besserung ein. Besonders ungünstig haben sich die Verhältnisse im Druck- und Papierverarbeitungsmaschinenbau entwickelt. Hier liegt das Auslandsgeschäft fast völlig darnieder. Der Maschinen- und Apparatebau für die Nahrungsmittel- und chemische Industrie ist nur in seinen aluminium- und kupferverarbeitenden Werkstätten, und zwar nur für das Inland befriedigend beschäftigt, wogegen Auslandsbestellungen auch hier fehlen. Bei Abschlußverhandlungen mit dem Ausland begegnet der Maschinenbau immer wieder bedeutend niederen Preisen und vor allem günstigeren Zahlungsbedingungen des ausländischen Wettbewerbs, denen er infolge der lähmenden Kapitalknappheit und Kreditnot nicht gewachsen ist. Dabei decken die Preise vielfach nicht einmal die Selbstkosten. Kennzeichnend ist, daß bei niederen deutschen Preisen die ausländischen Besteller häufig versuchen, die Aufträge der eigenen Industrie zu überschreiben und die höheren Preise durch Unterstützungen ihrer Regierungen zu decken.

Zur Hebung des Auslandabsatzes, auf den der deutsche Maschinenbau in hohem Maße angewiesen ist, ist die Beseitigung der aus der Inflationszeit stammenden, jetzt aber nicht mehr berechtigten besonderen Zollbelastungen (Antidumpingmaßnahmen) für deutsche Erzeugnisse erforderlich. Daneben sind Frachtermäßigungen für den Auslandtransport auch über die trockene Grenze notwendig. Ferner ist es dringend erwünscht, daß der Maschinenindustrie größere Kredite zu tragbaren Zinssätzen zur Verfügung gestellt werden, damit sie dem Wunsche nach längeren Zahlungszielen, der vom Inlande als auch vom Auslande erhoben wird, nachkommen kann. Rücksichtnahme muß auch von den Roh- und Hilfsstofflieferern sowohl in der Preisstellung als auch bei der Handhabung der Zahlungsbedingungen erwartet werden. Zurzeit zeigen infolge des mangelnden Auftragseinganges sich noch an vielen Stellen Stockungen und Leerlaufarbeit, die erst vermieden werden können, wenn die Betriebe ihre Leistungsfähigkeit in bezug auf Verbilligung der Erzeugnisse wieder voll zur Geltung bringen können.

Rohgummiverbrauch der Vereinigten Staaten von Amerika.

Nachstehend bringen wir eine von der „Rubber Association of America" zusammengestellte und in „The India Rubber World" vom 1. April 1924 veröffentlichte Statistik, die einen Ueberblick über den Rohkautschukverbrauch der U. S. A. für die verschiedenen Gummiwaren in den Jahren 1923, 1922 und 1921 bietet:

	1923		1922		1921	
Reifen und Reifenzubehör:	Long tons	Wert i. 1000 $	Long tons	Wert i. 1000 $	Long tons	Wert i. 1000 $
Pneumatikmäntel f. Autos u. Lastkraftwagen	157 523	439 803	146 318	423 271	88 055	409 144
Pneumatikschläuche für Autos u. Lastkraftwagen	40 892	70 960	37 820	62 307	24 969	57 569
Reifenmäntel und -Schläuche für Motorräder	394	1 540	428	1 582	144	1 109
Reifenmäntel und -Schläuche f. Fahrräder	1 210	4 309	898	3 533	534	3 091
Alle anderen Pneumatikmäntel und -Schläuche, nicht besonders aufgef.	18	129	529	2 258	455	2 049
Massivreifen f. Motorfahrzeuge	18 305	29 630	18 570	27 877	8 798	21 411
Alle anderen Massivreifen	302	775	352	1 027	185	1 251
Reifenzubehör und Reparaturmaterial	2 308	11 317	2 288	10 338	1 979	10 837
Zusammen	220 952	558 463	207 203	532 193	125 119	506 461
Technische Gummiartikel	16 076	84 859	15 603	68 970	9 725	61 498
Stiefel und Schuhe	16 204	123 631	11 985	102 688	10 602	91 086
Isolationsdraht und Isoliermasse	3 319	32 076	2 198	21 955	1 048	11 717
Drogisten-Artikel, medizinische und chirurg. Gummiwaren	2 358	13 032	2 492	12 290	1 365	11 233
Wasserdichte Kleidungsstücke und Gummistoff	3 052	24 030	2 669	16 134	1 531	13 259
Hartgummiwaren	2 807	9 822	2 278	8 256	957	4 285
Sohlen und Absätze	5 082	16 882	5 938	18 762	*)1 788	*)7 444
Verschiedenes	5 106	20 625	3 817	13 837	2 156	12 764
Zusammen	54 004	324 957	46 980	262 892	29 170	213 286
Insgesamt	274 956	883 420	254 183	795 085	154 289	719 747

	1923	1922	1921
Durchschnittl. Zahl der berichtenden Fabrikanten	243	240	237
Durchschnittl. Zahl der beschäftigten Arbeiter	153 044	139 806	121 642
Rohkautschuk-Vorrat:	tons	tons	tons
Insgesamt, auf Lager u. schwimmend, 31. Dezember:			
Plantagenkautschuk	104 078	127 232	113 553
Para	4 189	6 138	5 588
Anderer	1 118	2 169	10 618
Zusammen	109 385	135 539	129 759
Produktion und Konsumtion von regeneriertem Gummi:			
Produktion von Regenerat	69 534	53 788	34 156
Konsumtion von Abfallgummi	88 008	68 844	46 036

*) Im 1. Halbjahr 1921 unter „Technische Gummiartikel" enthalten.

Ein- und Ausfuhr von Kautschukwaren.

Die deutsche Kautschukwaren-Einfuhr im 1. Vierteljahr 1924 betrug 1288 Doppelzentner gegen 765 Doppelzentner in der gleichen Zeit 1923, ist also erheblich gestiegen. Darunter waren 1272 Doppelzentner (1923: 721 Doppelzentner) Weichkautschukwaren und 16 Doppelzentner (44 Doppelzentner in 1923) Hartkautschuk und Hartkautschukwaren. Die Kautschukwaren-Ausfuhr ist im ersten Vierteljahr 1924 gegenüber der gleichen Zeit 1923 zurückgegangen. Betrug sie im Januar-März 1923 noch 49 069 Doppelzentner, so 1924 nur 41 179 Doppelzentner. An Weichkautschukwaren wurden 39 137 (1923: 46 748) Doppelzentner, an Hartkautschuk und Hartkautschukwaren 2042 (1923: 2321) Doppelzentner ausgeführt.

Die Lage der Gummi-Industrie in Holland.

Während vor dem Kriege in den europäischen Staaten die Lebensbedingungen überall ungefähr die gleichen waren, hat der Krieg mit seinen unglückseligen Folgen eine tief einschneidende Veränderung gebracht. Zuerst Rußland, dann Oesterreich und Deutschland und jetzt Belgien und Frankreich machten alle Phasen einer Geldinflation durch. Die Folgen dieses Währungszerfalls fühlte man aber nicht nur in diesen Ländern selbst, sondern auch in den anderen Staaten Mitteleuropas.

Holland ist nun leider auch eins von den Ländern, das mit seiner Industrie und seinem Ackerbau mit am meisten unter diesen Zuständen zu leiden hatte. Zwei Gummiwarenfabriken sind bereits in Konkurs geraten und die Verluste der anderen gehen seit dem Kriege in die Millionen Gulden. Bei einer so kleinen Industrie, wie der holländischen Gummi-Industrie, will das sehr viel heißen. Die Verhältnisse liegen aber auch gerade in diesem Lande außerordentlich schwierig, denn bei dem guten Stande des holländischen Guldens suchten alle minder starken Valutaländer sich dieser Münzsorte zum Einkaufen von Rohstoffen zu bedienen.

Da die deutsche Valuta jetzt wieder in Ordnung ist, können wir einen Teil unserer Erzeugnisse, in der Hauptsache Nahrungsmittel, wieder nach Deutschland ausführen, wodurch die Verhältnisse des Landes auch gesünder werden. Zwar leidet die Gummiwarenfabrikation noch immer sehr unter den im Auslande geringeren Löhnen und Gehältern, aber sobald sich die Erkenntnis durchgerungen hat, daß keine Geschäfte machen besser ist, als Verlustgeschäfte abschließen, wird der hiesige Markt auch wieder gesünder werden. Wie lange das noch dauern wird, ist schwer zu sagen. Auch werden die Arbeitslöhne und Gehälter entweder in Deutschland erst weiter steigen oder aber hier fallen müssen, obwohl zurzeit die Lebensbedingungen für den normal verdienenden Menschen schon schwer genug sind.

Wenn auch die Geschäfte in diesem Monat wieder etwas besser gehen, was aber jedes Jahr um diese Zeit der Fall ist, da im Frühjahr sowohl Fahrräder als auch Automobile wieder mehr in Bewegung gesetzt werden, so sind doch die Preise, die erzielt werden, leider sehr gedrückt, da hier sehr viel ausländische bedeutende Gummiwarenfabriken vertreten sind. In Autoreifen sind die französischen Preise tonangebend. Was das bei der niedrigen französischen Valuta heißen will, davon können die mitkonkurrierenden Fabriken ein Klagelied singen. Der Kraftautomobilverkehr hat hierzulande mit seinen Omnibuslinien im letzten Jahre stark zugenommen. Man sieht auch schon vereinzelt die neuen Ballonreifen. Wenn irgend etwas Modernes auf dem Gebiete der Gummiwarenfabrikation herauskommt, so hat Holland hierin sehr bald Bedarf. Das Veraltete muß verschwinden, wodurch den hiesigen Fabriken — wenn diese mitgehen wollen — wieder neue Unkosten in bezug auf Formen und Maschinen usw. erwachsen.

Zuletzt möchte ich noch erwähnen, daß Gewebe für Auto- und Fahrradreifen hier besonders günstig eingekauft werden und die deutsche Konkurrenz dabei bereits nicht mehr mit kann, will sie nicht Geld zusetzen. Wenn nun Cord-Fahrradreifen zu zirka 1,40 fl. per Stück auf den Markt gebracht werden, so kann man sich vorstellen, was eine Fabrik dabei verdient! — Auch die hiesigen Händler machen schwere Zeiten durch, denn die Kaufkraft des Publikums ist gering. Dazu kommt noch, daß sowohl ausländische wie auch inländische Fabriken teilweise mit den Konsumenten direkt arbeiten, wobei nicht zu verkennen ist, daß die inländischen Fabriken den Vorteil der schnelleren und prompteren Bedienung haben und dadurch auch manche Geschäfte zu höheren Preisen abschließen können, als sie sonst handelsüblich sind. Tatsache ist, daß die ausländischen Fabriken, besonders die jetzt stark beschäftigten belgisch-französischen, immer längere Lieferzeiten in Anspruch nehmen müssen. Der plötzlich emporgeschnellte Frankenkurs wird hoffentlich dazu beitragen, daß die Preise wieder normaler werden. Im Interesse eines gesunden Geschäftes wäre dies sehr zu begrüßen.

Veritas.

Machen Sie uns Vorschläge

wenn Sie unsere „Gummi-Zeitung" für verbesserungsbedürftig halten; wir sind für jede Anregung dankbar und werden diese gern berücksichtigen, sofern deren Ausführung den Interessen der Gesamtbranche dient. Wir sind bestrebt, unser Blatt als maßgebendes Organ der Branche jedem Fachmann unentbehrlich zu gestalten und deshalb ist uns auch Ihre Mitarbeit erwünscht.

Meinungsaustausch.

Die Umstellung des Kapitals in der Goldbilanz.

Der Gesetzgeber hat nur für die Arten von Gesellschaften besondere Vorschriften für die Umstellung erlassen, deren Grundkapital aus veräußerlichen und vererblichen Anteilen besteht, während entsprechende Bestimmungen für stille Gesellschaften, offene Handelsgesellschaften und Kommandit-Gesellschaften, sowie für die nicht aus Aktien bestehenden Kapitalanteile der persönlich haftenden Gesellschafter von Kommanditgesellschaften auf Aktien, fehlen. Aber auch hier können Zweifelsfragen entstehen, besonders dann, wenn in Zeiten fortschreitender Markentwertung neue Geldmittel dem Kapitalkonto zugeführt wurden.

Bei solchen Gesellschaften, deren Kapital sich während der Inflationszeit unverändert erhalten hat, würde die Verteilung des nach der Eröffnungs-Goldbilanz festgestellten Vermögens im Verhältnis der ursprünglichen Einlagen zu erfolgen haben. Diese schematische Umwandlung läßt sich jedoch meistens da nicht durchführen, wo in den letzten Jahren durch Zuzahlungen das Kapital erhöht oder dieses durch Abhebungen vermindert wurde. Als Beispiel sei hier angeführt, daß einem Gesellschafter, der im Herbst 1923 eine Kapitaleinzahlung vornahm, damit vielleicht $^{9}/_{10}$ des gesamten Vermögens ziffernmäßig zukamen, während ihm nach der in seiner Zahlung enthaltenen Goldsubstanz nur etwa $^{1}/_{20}$ dieses Vermögens zustehen würde. In diesen Fällen wäre zunächst das Verhältnis der einzelnen Kapitalkonten zueinander nach dem Goldwerte der geleisteten Einlagen festzustellen und alsdann das Anfangskapital der Eröffnungsbilanz entsprechend den gefundenen Zahlen aufzuteilen; ebenso würden die Anteile der Gesellschaften m. b. H. vor der Umstellung auf ihren Goldwert zu bringen sein, um eine den Ansprüchen aller Gesellschafter Rechnung tragende Regelung zu gewährleisten.

Bei der Umstellung von Aktien kann nur in einzelnen besonderen Fällen eine Zurückführung auf den Goldwert der Einlage zulässig sein, die in den Durchführungsbestimmungen zur Goldbilanz-Verordnung näher dargestellt sind. Dagegen ist für die den allgemeinen Bestimmungen über die Umstellung unterliegenden Aktien eine Umrechnung auf den Goldwert ausdrücklich ausgeschlossen. Es entfällt daher auf die Mehrzahl aller Aktien ohne Rücksicht auf den Zeitpunkt ihrer Ausgabe der gleiche Bruchteil des Vermögens, der sich aus dem Verhältnis zu dem Gesamtbetrag der ausgegebenen Anteilscheine ergibt.

Vor der Umstellung von Kapitaleinlagen der Komplementäre von Kommandit-Ges. a. A. würde zunächst deren Verhältnis in Gold zu dem Grundkapital festzustellen sein. Der dieser Verhältniszahl entsprechende Teil des Umstellungskapitals wäre von diesem abzuziehen und würde den nunmehrigen Anteil des Vollhafters darstellen, während der überschießende Betrag nach der Gesamtzahl der ausgegebenen Aktien den Kommanditisten zustände. Es wäre auch möglich, die Einlage des persönlich haftenden Gesellschafters mit dem eingezahlten Goldwerte anzusetzen. Wenn sich jedoch das Gesamtvermögen inzwischen vermehrt hat, so wird dieser auf den seinem Kapitalanteil entsprechenden Vermögenszugang nicht verzichten wollen, während er andererseits, bei Verminderung des Vermögens an dem Verlust partizipieren müßte.

(flp) R. A.

Lebensversicherung.

Der katastrophale Währungsverfall im vergangenen Jahre hat nicht nur den Versicherten, sondern auch den Versicherungsgesellschaften große Nachteile gebracht, weil zu spät erkannt wurde, daß die Versicherung fester Werte zu schwankenden Prämien, die sich nach den Indexzahlen richteten, ein Unding ist. Soweit noch reine Papiermark-Prämien bestanden, konnten sie überhaupt nicht mehr zum Einzug gebracht werden.

Es tauchte nun die Frage auf, wie es sich mit der Aufrechterhaltung solcher Versicherungsverträge verhält, bei denen infolge der Geldentwertung die Einziehung der Prämie unterblieb.

Das Reichsaufsichtsamt für Privatversicherung hat sich nun dahin geäußert, daß in allen Fällen, in denen Gesellschaften die Prämieneinziehung unterließen, über die Rechtslage kein Zweifel bestehen könne. Nach § 39 VVG. ergebe sich, daß eine Versicherung auch ohne Prämienzahlung in Kraft bleiben und die Haftung des Versicherers dem Versicherungsnehmer gegenüber bestehen kann,

so lange dem Versicherungsnehmer wegen einer fällig gewesenen Folgeprämie vom Versicherer keine Zahlungsfrist unter Angabe der Rechtsfolgen bestimmt ist. Die Verjährungsfrist beträgt in der Lebensversicherung 5 Jahre. Nach vorheriger Anzeige an den Versicherungsnehmer ist auch die Wiederaufnahme der Prämieneinziehung zulässig.

Für die Mehrzahl der Versicherungen bemühen sich die Versicherungsgesellschaften jetzt schon, den durch Unterlassung der Prämienzahlung geschaffenen Ausnahmezustand durch Vereinbarung wertbeständiger Versicherungen zu beseitigen.

Die Aufwertung der Versicherungsansprüche ist durch die dritte Steuernotverordnung in der Weise geregelt, daß das nach Maßgabe dieser Verordnung aufgewertete Vermögen der Versicherungsunternehmungen nebst einem etwaigen aus dem sonstigen Vermögen des Schuldners zu leistenden Beitrag nach näherer Bestimmung der Reichsregierung einem Treuhänder überwiesen wird. Der Treuhänder hat den ihm zugehenden Betrag nach Abzug der Verwaltungskosten zugunsten der Versicherten nach einem von der Aufsichtsbehörde genehmigten Teilungsplan zu verwenden. Die Zahlung der aufgewerteten Kapitalbeträge kann nicht vor dem 1. Januar 1932 verlangt werden.

Für die Aufwertung der einzelnen Lebensversicherungen ist die Vermögenslage der einzelnen Gesellschaft maßgebend. Diejenigen Unternehmen, die die Anlage der Prämien-Reserve in der Hauptsache in Hypotheken vornahmen, die bis zu 15 Prozent des Darlehens-Goldwertes aufgewertet werden, sind jenen gegenüber im Vorteil, die größtenteils Staatspapiere und Kommunalanleihen besitzen, die von der Aufwertung ausgeschlossen bleiben.

Falls der Gesetzgeber nicht noch überhaupt eine anderweitige Regelung der Aufwertung vornimmt, dürfte sie für Lebensversicherungen im Durchschnitt ganz wesentlich unter 15 Prozent zu liegen kommen, nachdem sich sämtliche Gesellschaften sehr stark bei Zeichnung der Kriegsanleihen beteiligten.

(flpstrstl) Carl Kreiter.

Referate.

Kautschuk-Vulkanisationsbeschleuniger

von Lefebure, V. Vortrag gehalten vor der Institution of Rubber Industry in London, Anfang Dezember 1923. (The Oil and Colours Trades Journal vom 8. Dezember 1923, Seite 1958 folgende.)

Seit 1912 werden als Vulkanisations-Beschleuniger organische Verbindungen in steigendem Maße angewendet, zurzeit schätzt man die Verbrauchsmenge an synthetischen, organischen Produkten für diesen Zweck auf mehr als 2000 tons jährlich. Wenigstens 200 000 tons Kautschuk werden zurzeit jährlich mit Beschleunigern organischer Natur verarbeitet. Es ist erstaunlich, daß diese Entwicklung sich vollzogen hat mit wenig praktischer Erfahrung und trotz bedeutender Meinungsverschiedenheiten über Wert und Bedeutung dieser organischen Beschleuniger. Bisher scheint noch nicht der Versuch unternommen worden zu sein, eine Uebersicht über die gegenwärtige Gesamtlage der Beschleunigerfrage vom Gesichtspunkt neuzeitlicher Praxis aus in den verschiedenen Ländern zu geben. Lefebure will dies, unter Zugrundelegung der in dem letzten Jahrzehnt veröffentlichten wissenschaftlichen Forschungen, versuchen.

Die Vereinigten Staaten sind zurzeit die größten Kautschukverbraucher. Es verbrauchten in runden Zahlen (tons) 1923: Vereinigte Staaten und Kanada 300 000, England 30 000, Frankreich 20 000, Deutschland und Oesterreich 20 000. Nimmt man an, daß 40 Prozent der Gesamtproduktion an Kautschukwaren aus Reinkautschuk bestehen, so berechnen sich für die oben genannten Verbrauchsländer folgende Mengen (tons) an verarbeiteten Kautschukmischungen. Vereinigte Staaten und Kanada 750 000, England 75 000, Frankreich 50 000, Deutschland und Oesterreich 50 000.

Beschleuniger, als chemische Produkte betrachtet, müssen von konstanter Beschaffenheit, d. h. gleichbleibender Wirkung sein, ihre Zusammensetzung und ihre physikalische Natur dürfen sich nicht ändern. Daher ist es erstes Erfordernis, daß den Kautschukwarenfabriken die chemische Beständigkeit eines Beschleunigers

gewährleistet wird. Viele Fabrikanten bemängeln die langen chemischen Bezeichnungen für diese Mittel, doch diese Namen enthüllen die Zusammensetzung des Beschleunigers und liefern die Grundlage seiner technischen Verwendbarkeit. Würden z. B. Beschleuniger lediglich unter Sondernummer oder Einzelbuchstaben angeboten, so können diese Mittel sowohl in ihrer Zusammensetzung als auch in Reinheit wechseln, ohne daß der Verbraucher ein sicheres Kennzeichen dafür hat. Deshalb sind Beschleuniger mit Phantasienamen abzulehnen. So wurden z. B. verschiedene in England im Handel angebotene Marken Diphenylguanidin geprüft, welche größtenteils sehr wechselnd in Beschaffenheit sich erwiesen. Diese unter gewissen Handelsnamen verkauften Beschleuniger enthielten 86 bis 97 Prozent Diphenylguanidin.

Ueber den Wirkungsgrad verschiedener Beschleuniger wurde folgendes Vergleichsmaterial veröffentlicht: Ein Zusatz von 3 Prozent Thiokarbanilid auf 90 Kautschuk und 10 Schwefel lieferte nach etwa 180 Minuten bei 138° C ein Vulkanisat mit höchster Zugfestigkeit, während ¼ Prozent p-Nitrosodimethylanilin bei gleicher Temperatur in etwa 80 Minuten denselben Erfolg zeitigte. Lefebure stellte z. B. folgende Versuche an: Eine Mischung aus 100 Kautschuk, 10 Schwefel, ½ Prozent Beschleuniger wurde 60 Minuten lang bei 40 lbs. Druck vulkanisiert. Als Beschleuniger dienten p-Nitrosodimethylanilin, Aldehydammoniak, Thiokarbanilid, Diphenylguanidin, Triphenylguanidin, Hexamethylentetramin und Tetramethyl-Thiuramdisulfid. Gleiche Zusätze erfolgten zu einer Hartkautschukmischung aus 100 Kautschuk und 40 Schwefel, welche 3 Stunden lang unter gleichen Bedingungen vulkanisiert wurde. Für die Weichgummimischung mit Nitrosodimethylanilin war die Heizzeit schon zu lang, während sie für die anderen Beschleuniger noch nicht ausreichend war. In anderen Versuchsmischungen war die Menge des Nitrosodimethylanilins konstant, die Mengen der anderen Beschleuniger gesteigert bis zur optimalen Wirkung. Man fand, daß unter diesen Vulkanisationsbedingungen folgende Mengen der Beschleuniger etwa gleiche Wirkung ausübten: p-Nitrosodimethylanilin 1, Diphenylguanidin 1½, Aldehydammoniak 1½, Triphenylguanidin 4½, Hexamethylentetramin 4½, Thiokarbanilid 8 bis 10, Tetramethylthiuramdisulfid weniger als ½ Anteil.

Lefebure erörterte ferner die Wirkung der Beschleuniger bei Anwesenheit von Zinkoxyd. Alle Versuche beweisen, daß Zinkoxyd auf organische Beschleuniger aktivierend wirkt. Magnesiumkarbonat scheint milder anzuregen, größere Bleiglättezusätze vermindern den Einfluß von Beschleunigern, während Bleisulfid, der Hauptbestandteil verschiedener schwarzer Gummipigmente, dies anscheinend nicht tut. Interessant ist es, daß weißer Faktis ein heftiger Feind der meisten organischen Beschleuniger zu sein scheint. Eine Versuchsmischung aus 100 Kautschuk, 10 Schwefel, 10 weißen Faktis schwächte p-Nitrosodimethylanilin in seiner beschleunigenden Wirkung nur wenig, Diphenylguanidin und Aldehydammoniak dagegen bedeutend. Es entstanden bei 60 Minuten Vulkanisationszeit absolut untervulkanisierte Produkte, die ohne Faktis bereits nach 20 Minuten hätten ausgeheizt sein müssen. Jedenfalls läßt sich die verhältnismäßige Immunität des Beschleunigers p-Nitrosodimethylanilin gegenüber weißem Faktis dadurch erklären, daß dessen saure Natur bei stärker basischen Beschleunigern schädlicher ist.

Lefebure ging näher auf die gesundheitliche Wirkung des vielbenutzten Beschleunigers p-Nitrosodimethylanilin ein. Verschiedene Beschleuniger bewirken Hautreizungen, welche nicht als giftige Erscheinungen zu betrachten sind, wie sie z. B. Anilin, p-Phenylendiamine und andere aromatische Amine hervorrufen. Obgleich viele Fabrikanten ersteres Mittel und Hexamethylentetramin viel benützen, ohne Schädigungen der damit Beschäftigten zu bemerken, hat man sich doch bemüht, andere Beschleuniger aufzufinden, welche alle Vorteile des Nitrosomethylanilins, doch nicht seine Nachteile zeigten. Sehr zweckdienlich erscheinen Molekularverbindungen aus β-Naphthol und anderen Analogen. Diese Stoffe besitzen kräftigere Wirkung, wie ihr eigentlicher Gehalt an p-Nitrosodimethylanilin vermuten läßt und sind frei von anderen Uebelständen.

Der Vortragende betonte weiter, daß die oben als Beschleuniger angeführten Stoffe als beständige Verbindungen betrachtet werden können, unter der Voraussetzung sachgemäßer Behandlung beim Lagern und bei der Verwendung. Nur die kürzlich in den Handel gekommenen Zinksulfatammoniak-Verbindungen sind ziemlich unbeständige Produkte. Bei längerem Lagern zeigen die Aldehydamin-Verbindungen Zeichen leichter Zersetzung, desgleichen die sogenannten Ultrabeschleuniger nach Art der Thiokarbamate. Es kommt bei diesen Beschleunigern sehr auf deren Reinheit und sorgfältige Behandlung an.

Beständigkeit auf der Mischwalze, wo Temperaturen bis zu 80 C erreicht werden, sind weitere Bedingungen für gute Wirkung der Beschleuniger. Versuche ergaben, daß solcher Erhitzung am besten die Guanidine und p-Nitrosodimethylanilin widerstanden. Man tut gut, kleinere Mengen kräftiger Beschleuniger zu benutzen, als größere Mengen von schwachwirkenden derartigen Mitteln zuzusetzen. Für allgemeinen Gebrauch wäre ein Beschleuniger mit einer hohen kritischen Temperatur sehr zweckdienlich. Als solcher erwies sich Triphenylguanidin. Die Guanidine, p-Nitrosodimethylanilin und Aldehydammoniak führen am wenigsten zum Anvulkanisieren auf den Walzen. Der Thiokarbamattyp ist in der Hinsicht am schädlichsten. Diese Eigenschaft läßt sich jedoch durch geeignete Zusätze aufheben. Praktische Erfahrungen haben bewiesen, daß der Zusatz von Beschleunigern das Altern der Vulkanisate vorteilhaft beeinflußt.

Die ältesten Ultrabeschleuniger waren Thiokarbamate, Verbindungen aus Aminen und Schwefelkohlenstoff. Diese Stoffe zeigen als Zusätze zu Kautschukmischungen und beim Lagern gewisse Nachteile. Sie neigen zur Aufnahme von Feuchtigkeit, zersetzen sich mit Wasser beim Erwärmen. Ihre Schmelzpunkte liegen niedrig, sie sind schwierig als völlig trockene, sehr feine Pulver herzustellen. Daher fanden die Oxydationsprodukte, die Thiuramdisulfide, und auch die Zinksalze der Thiokarbamate beträchtliches technisches Interesse. Sie gleichen den Thiokarbamaten in technischer Hinsicht in der Beschleunigungswirkung, dem Vulkanisationstyp, dem Bedarf an Zinkoxyd etc., sie zeigen jedoch bedeutend bessere physikalische Beschaffenheit, sind wasserunlöslich und als trockene Pulver leicht erhältlich. Die Produktionskosten dieser Ultrabeschleuniger wurden hauptsächlich durch die Kosten der Aminverbindungen bedingt, bei Verarbeitung von sekundären aliphatischen Aminen sind die Kosten beträchtlich. Diese Ultrabeschleuniger lieferten bei Anwesenheit von Zinkoxyd Vulkanisate mit guten physikalischen Eigenschaften nicht allein in kurzer Zeit, besonders mit großen Zugfestigkeitswerten, sondern auch bei geringem Gehalt an gebundenem Schwefel, d. h. mit sehr niedrigen Vulkanisations-Koeffizienten. Auf Grund des Verhaltens anderer Kolloide kann man annehmen, daß Beschleuniger eine fördernde Wirkung auf Abspaltung von Kautschukmolekülgruppen ausüben bzw. eine Umwandlung in der Struktur des Kautschukkolloids hervorbringen.

Am Schluß seines Vortrages weist L. darauf hin, daß noch manches zu tun ist, ehe die Wirkung von Beschleunigern in Kautschukmischungen richtig erkannt wird. Trotzdem sollte der Kautschukwarenfabrikant ein reges Interesse für diese Stoffe bekunden. In Deutschland, Frankreich und anderen europäischen Staaten haben technische Versuche den Wert von Beschleunigern vom Aldehydamintyp, besonders von Aldehydammoniak, bewiesen. In England wurde die Bedeutung des p-Nitrosodimethylanilin (Peachey-Produkt) anerkannt. Auch die von Schidrowitz empfohlenen Beschleuniger, die Guanidine, besonders Diphenylguanidin, sind praktisch gewürdigt worden. In den Vereinigten Staaten verwendet man Dyphenylguanidin und p-Nitrosodimethylanilin in bedeutendem Maße, letzteres vor allem in der Fabrikation von Hartkautschuk, auch die komplexeren Aldehydamin-Verbindungen finden viel dort Anklang, was wohl daher kommen mag, daß die amerikanische chemische Industrie ein bedeutender Produzent von Formaldehyd und Acetaldehyd ist. Die Entdeckungen von Peachey auf dem Gebiete der Beschleuniger in den Jahren 1913/14 fanden in England nicht die gehörige Wertung, erst der Weltkrieg hat England einen Aufschwung in der Fabrikation organischer Stoffe aufgenötigt.

* * *

Zinkoxyd im Kautschuk.

Belcher, V. A. („The India Rubber Journal", vom 18. August 1923, Seite 9.

Zinkoxyd gehört zu den sehr feinteiligen Pigmenten, welche sich mit dem Kautschuk innig mischen und der Mischung besonders große Zähigkeit verleihen. Das tritt vor allem bei mit Zinkoxyd hergestellten Automobilradreifen hervor. Diese Reifen müssen gegen Stöße, Abnutzung usw. sehr widerstandsfähig sein, sollen die Energie der zerstörend wirkenden Mittel möglichst ausgleichen, der Zinkoxydzusatz fördert die Haltbarkeit der Reifen weitgehend.

Wichtig sind die Hitzewirkungen in Radreifen beim Gebrauch, die sich entwickelnde Wärme muß möglichst niedrig gehalten und tunlichst schnell abgeleitet werden. Zinkoxyd ist ein sehr guter Wärmeleiter (spez. Gewicht 5,6, spez. Wärme 0,125, Wärmeleitung 0,00160), folglich kann es die Temperatur im Reifeninnern vermindern. Ferner besitzt bei Zinkoxyd das Produkt aus spezifischem Gewicht

und spezifischer Wärme 0,700, für Bleioxyd 0,752, für Magnesiumkarbonat 0,909, für Lithopone 0,454, Gasruß 0,408, Talkum 0,564, Kautschuk 0,461, Schwefel 0,350. Die Zahlen bedeuten, daß nächst Bleioxyd und Magnesiumkarbonat für ein bestimmtes Volumen Zinkoxyd mehr Wärme erforderlich ist, um eine Temperatursteigerung von 1° hervorzubringen, als für gleiche Volumina anderer Füllmittel. Ein Radreifen mit Zinkoxyd erwärmt sich beim Gebrauch also langsamer als ein Reifen mit einem anderen Füllmittel, da infolge der hohen Wärmeleitungskraft des Zinkoxyds die Temperatur im Reifeninnern herabgesetzt und die Wärme gut abgeleitet wird.

Durch mikroskopische Untersuchungen von zinkoxydhaltigen Kautschukmischungen wurde ermittelt, daß Zinkoxyd sehr gleichmäßig im Gemisch verteilt ist, während diese Gleichförmigkeit, zum Beispiel mit Gas- oder Lampenruß, nicht erzielt werden kann. Mit Ruß hergestellte dunkle Radreifen zeigen Neigung, beim Gebrauch sich ziemlich hoch zu erhitzen. Durch Versuche wurde ferner festgestellt, daß zinkoxydhaltige Kautschukmischungen besser altern, als mit Kohlenruß gefüllte Mischungen.

Wird ein dünner Kautschukstreifen eingeschnitten und dann weitergerissen, so ist die Rißlinie meist zackig. Diese sehr erwünschte Eigenschaft bewirkt ZnO bei weitem am meisten, ein Beweis für die innige mechanische Vereinigung mit dem Kautschuk. In früheren Zeiten war es mit Schwierigkeit verknüpft, bei dunklen Radreifen genügende Verbindung der Kautschukmischung mit den Gewebeeinlagen zu erzielen. Starke zinkoxydhaltige Mischungen gewährleisten die beste Bindung.

Zinkoxyd stäubt auf den Walzen nicht sehr und verunreinigt nicht die Arbeitsräume. Verschiedene organische Vulkanisationsbeschleuniger erfordern die Anwesenheit von Zinkoxyd, um kräftig wirken zu können. Das Zinkoxyd soll sich mit dem Beschleuniger zu einem Zinksalz verbinden, welches mit Kautschuk und Schwefel in Reaktion tritt. Tatsächlich wirkt Zinkoxyd aktivierend auf den Beschleuniger.

Zur Fabrikation heller Kautschukwaren ist Zinkoxyd ein unentbehrliches Mittel, besonders zur Herstellung von hellem Schuhwerk und Radreifen, ferner für medizinische und technische Artikel. Zinkoxyd wird noch als Verdünnungsmittel für andere Farbstoffe, um gewisse Farbtöne zu erhalten benutzt, es gestattet, in gefärbten Kautschukmischungen die Zusatzmenge des oft teueren färbenden Bestandteiles herabzusetzen, die Artikel werden verbilligt.

Fragekasten.

Australischer Asbest.

Anfrage: Mein Lieferant, der mir Asbest-Filtriermasse zu liefern hat, konnte seine eingegangenen Lieferungsbedingungen angeblich nicht einhalten, weil die Minen in Australien überschwemmt seien, d. h. infolge höherer Gewalt nicht produzieren und somit die erforderlichen Rohmaterialien nicht liefern könnten. Da ich nun bisher annahm, daß das Asbest-Rohprodukt aus Kanada stammt bzw. exportiert wird, so bitte ich um Mitteilung, inwieweit die Behauptung meines Lieferanten in bezug auf Herkunftsland des Rohasbestes richtig ist.

Antwort: Australischer Rohasbest wird schon seit zirka 20 Jahren gefördert. Er wurde bereits vor dem Kriege in allerdings nur kleinen Mengen auch nach Deutschland importiert. Während des Krieges wurde die Einfuhr gezwungenermaßen eingestellt und auch nach dem Kriege ist die Zufuhr ausgeblieben, da Australien sich bekanntlich am längsten geweigert hat, Handelsbeziehungen zu Deutschland wieder aufzunehmen. Erst in der letzten Zeit, offenbar unter dem Druck anderweitiger Absatzunmöglichkeit, hat Australien sich wieder bequemt, auch wieder in Deutschland Absatz für seinen Rohasbest zu suchen. Es handelt sich hierbei um weißen Crysotilasbest, der qualitativ den kanadischen Sorten nicht nachsteht und in aufbereitetem Zustand eine sehr schöne weiße Faser ergibt. Er eignet sich auch sehr gut als Filterfaser, ohne aber für diesen Zweck die kanadischen Asbeste zu übertreffen. Im Preise steht der australische Asbest gegenüber den sonstigen Sorten verhältnismäßig hoch, so daß ein größerer Absatz erst nach ausreichender Preisermäßigung in Frage kommen dürfte. Sch.

* * *

Gelatine in nahtlosen und Weichgummiwaren.

Anfrage: In welcher Weise und zu welchem Zweck findet Gelatine für die Fabrikation von nahtlosen und Weichgummiwaren Verwendung?

Antwort 1: Hierüber ist mir nichts bekannt. Die Verwendung von Gelatine halte ich für möglich, da es sich um ein Kolloid handelt, das sich mit Gummi mischen läßt und durch Erwärmen weich wird. Es ist eine besonders feine Leimart und von erheblicher Geschmeidigkeit. Vermutlich dient Gelatine in getauchten Artikeln, wie z. B.

Saugern, zur Erhöhung der Festigkeit und Sprungkraft. Die Kundschaft verlangt, daß der Sauger eine gewisse Feder- oder Sprungkraft hat, damit er nach dem Plattdrücken wieder zurückschnellt und seine ursprüngliche Form annimmt. R. M.

Antwort 2: Die Einmischung von Gelatine und Leim in Kautschuk kann sowohl in Form von Aufquellungen nach der Wäsche des Kautschuks geschehen, wie durch Einmischung von feinstem Gelatine- und anderem Pulver. Die Gelatine gibt nach einer ziemlich weit verbreiteten Anschauung eine gute Homogenisierung und eine gute Vulkanisation, ohne bei der Behandlung der Mischung selbst störend zu wirken. Bei nahtlosen Waren kann man in die Aufquellungen die Gelatinequellungen einmischen. Es ist aber bedenklich, die dann etwas wasserhaltige Emulsion direkt zu verarbeiten. Dies Verfahren soll angeblich hier und da angewandt werden. Es bestehen aber beachtliche Bedenken dagegen, weil die Reste vom Wasser nicht gleichmäßig mit den Lösungsmitteln zur Verdunstung kommen und so zu Flockenbildung Anlaß geben. Fr.

* * *

Verjährung von Forderungen.

Anfrage: Wir sind im Jahre 1920 durch die plötzlich eintretende Devisensteigerung einer französischen Firma einen Restbetrag von 2000 Fr. schuldig geblieben. Wir stehen immer noch mit der Gläubigerfirma in Briefwechsel, doch sind wir seit der damaligen Zeit, also jetzt rund vier Jahren, wegen unserer Schuld nicht mehr gemahnt worden und haben auch nie einen Rechnungsauszug erhalten. Kurz gesprochen, die Gläubigerfirma hat in vier Jahren über den Schuldbetrag kein Wort mehr von sich hören lassen. Können wir für den genannten Betrag juristisch noch in Anspruch genommen werden?

Antwort: Die Forderung der französischen Firma besteht noch, da daraus, daß die Firma nicht mehr gemahnt und keine Kontoauszüge übersandt hat, nicht schon zu schließen ist, daß die Firma die Forderung fallen gelassen hat. Es fragt sich nur, wann die Forderung der Verjährung anheim fällt. Da es sich offensichtlich um eine Forderung aus Lieferungen oder Ausführung von Arbeiten handelt, die für den gewerblichen Betrieb des Schuldners geleistet sind, so würde nach den gesetzlichen Bestimmungen die Verjährung mit dem Ablauf des Jahres 1924 eintreten. Voraussetzung hierfür ist allerdings, daß die Forderung in der Zeit, während deren die Verjährung läuft, nicht durch Abschlagszahlung oder in sonstiger Weise anerkannt ist, weil hierdurch eine Unterbrechung der Verjährung eintreten würde. Ist die Forderung zur Verjährung gekommen, so kann der Schuldner einer späteren Geltendmachung den Einwand der Verjährung entgegensetzen, der, falls es zum Prozeß kommen würde, zur Abweisung der Klage führt. (lp) Dr. St.

* * *

Aufwertung von Darlehnsforderungen.

Anfrage: In dem Artikel „Aufwertung von Forderungen" in Nr. 28 Ihrer Zeitschrift wird ausgeführt, daß die Aufwertungsbestimmungen auf Ansprüche aus gegenseitigen Verträgen nicht Anwendung finden. Wie verhält es sich nun bei einer Kapitalrückzahlung? Ich habe im Jahre 1918 ein Darlehen von 100 000 M gegeben, das jetzt zurückgezahlt werden soll. Findet hier eine Aufwertung statt und wieweit hat diese zu erfolgen?

Antwort: Bei der Beantwortung dieser Frage ist zunächst davon auszugehen, ob ein Darlehen als eine „Vermögensanlage anderer Art" im Sinne der dritten Steuernotverordnung angesehen werden kann. Hierüber wird in der Steuernotverordnung selbst nichts gesagt, so daß es der Rechtsprechung überlassen bleiben muß, zu beurteilen, inwieweit Darlehnsforderungen — auch wenn sie hypothekarisch gesichert sind — als Vermögensanlagen zu betrachten sind. Dies wird jedoch nur dann der Fall sein, wenn mit der Darlehnshingabe der Zweck verbunden war, eine dauernde Rente zu erzielen, nicht aber ein Gesellschafts- oder sonstiges Beteiligungsverhältnis zu begründen, denn in diesem Falle kommt auf Grund des § 12 Abs. 2 der dritten Steuernotverordnung eine Aufwertung nicht in Frage. Es wäre lediglich die Möglichkeit vorhanden, das Maß der Aufwertung nach allgemeinen Rechtsgrundsätzen zu bestimmen. Das Reichsgericht hat in seiner Entscheidung vom 28. November 1923 bei hypothekarisch gesicherten Darlehnsforderungen den Aufwertungsanspruch des Darlehnsgläubigers grundsätzlich anerkannt, jedoch nicht bis zum vollen Goldwert, sondern gemäß § 242 BGB. „unterbilliger Rücksichtnahme auf die Interessen beider Teile". Es wird also einer richterlichen Entscheidung überlassen bleiben müssen, unter entsprechender Berücksichtigung der besonderen Umstände des Falles und der Leistungsfähigkeit des Schuldners das Maß der Aufwertung zu bestimmen. (str) Dr. K. M.

Zölle auf Gummiwaren in Estland.

In Estland ist am 25. Januar 1924 ein neuer Einfuhrzolltarif in Kraft getreten. Nachstehend haben wir die für uns in Frage kommenden Zollsätze ersichtlich gemacht. n = netto, b = brutto.

Paragraph	Bezeichnung der Waren	Berechnungseinheit	Zollsätze in Goldfrank
57	7. Maschinen-Treibriemen aus Leder, ungenäht und genäht, desgleichen mehrschichtige; runde Treibriemen für Webstühle	1 kg n	1,00
68	Celluloid jeder Färbung, Galalith und andere ähnliche, nicht besonders genannte künstliche Materialien, in unbearbeiteten Stücken, Ringen, Platten, Röhren oder Stäben	1 kg n	0,45
69	Asbest:		
	1. in Stücken	1 kg n	0,02
	2. in Pulver- und Faserform	1 kg n	0,08
	3. in Form von Karton ohne Verbindung mit anderen Materialien	1 kg n	0,16
	4. in Form von Garn und Fabrikaten (außer Karton), wenn auch in Verbindung mit anderen Materialien	1 kg n	0,18
87	Gummi, Gummiharze und Balsame:		
	1. Jeder Art, nicht besonders genannte; geschmolzener Bernstein, unbearbeitet; arabisches Gummi in jeder Form und Akaroiden-Gummiharz	1 kg n	0,18
	2. Kautschuk und Guttapercha im Rohzustande, desgleichen Kautschukabfälle, die nicht als Fabrikate verwendet werden können	1 kg n	0,09
	3. Gewöhnlicher Weihrauch (gummi olibanum), Manna, Assa fötida	1 kg n	0,56
	6. Kampfer:		
	a) roh	1 kg n	0,18
	b) gereinigt	1 kg n	0,90
88	Gummi elastikum (Kautschuk und Guttapercha) in vorbereitetem Zustande und in fertigen Fabrikaten:		
	1. Weiches Gummi:		
	a) in Blättern, Tafeln, Fäden und Lösung; nicht besonders genannte Fabrikate, ohne Verbindung mit Fasermaterial	1 kg n	1,10
	b) nicht besonders genannte Fabrikate, in Verbindung mit Fasermaterial, darunter auch Gummiwachstuch (aus einfachem, groben Stoff)	1 kg n	1,70
	2. Hartgummi:		
	a) unbearbeitete Blätter, Tafeln, Stangen, Röhren usw.	1 kg n	0,56
	b) nicht besonders genannte Fabrikate, wenn auch in Verbindung mit anderen Materialien	1 kg n	1,50
	3. Schuhwerk aus Kautschuk und Guttapercha, in Verbindung mit Stoffen, Leder usw., oder ohne solche	1 kg n	0,75
	4. Mit Gummi elasticum durchtränkte oder zusammengeklebte Gewebe für Kardenbänder:		
	a) mit Filz	1 kg n	0,75
	b) ohne Filz	1 kg n	1,50
	Anmerkung. Elastische Gewebe, Bänder und Borten, die Gummifäden enthalten, desgleichen unelastische Gewebe, das heißt gummierte, mit Gummi überzogene oder zusammengeklebte, außer den in Punkt 1b und 4 dieses (88) Paragraphen genannten Gegenständen, werden je nach Material des Gewebes (Stoffes) verzollt. Desgleichen werden nach den entsprechenden Punkten des nachstehenden Paragraphen 209 verzollt — Kleider und aller Art Bekleidungsgegenstände, genäht oder zusammengeklebt aus elastischen Geweben, oder Geweben, die einseitig oder doppelseitig mit Gummi überzogen, gummiert oder mit Gummi zusammengeklebt sind.		
209	3. Oberkleider für Männer, Frauen und Kinder, als: Paletots, Mäntel, Pelerinen usw.; jeder Art Männerkleidung, als: Jacketts, Röcke, Westen und Beinkleider:		
	a) aus baumwollenen, leinenen, hanfenen und anderen nicht besonders genannten Geweben, ohne Garnierungen	1 kg n	5,30
	b) aus wollenen und halbwollenen Geweben, ohne Garnierungen	1 kg n	7,50
	c) die unter a) und b) genannten Gegenstände, garniert mit seidenen oder halbseidenen Geweben oder ebensolchem Samt, Pelzwerk, Spitzen, Stickerei usw., desgleichen mit seidenem oder halbseidenem Futter versehen	1 kg n	18,80
182	3. Hygroskopische und antiseptische Watte	1 kg n	0,18
194	Wachstuch jeder Art (außer seidenem und Gummituch) sowie Fabrikate daraus; Pegamoid und andere ähnliche baumwollene, mit verschiedenen Substanzen bedeckte Gewebe für Möbel; Linoleum; klebendes Isolierband jeder Art; Hanfschläuche für Feuerspritzen; Treibriemen aus Hanf und Baumwolle:		

Paragraph	Bezeichnung der Waren	Berechnungs-einheit	Zollsätze in Goldfrank
	1. Alle, außer den unter Punkt 2 und 3 nachstehend genannten	1 kg n	0,90
	2. Linoleum, 2 mm und darüber dick	1 kg n	0,38
	3. Isolierband, klebendes	1 kg n	0,34
202	2. Treibriemen aus Kamelhaar	1 kg n	1,50
210	3. Hüte aus Wachstuch und Gummistoffen	1 kg n	15,00
215	Galanterie- und Toilettegegenstände, nicht besonders genannte, komplett oder zerlegt; Kinderspielzeug:		
	2. aus Celluloid, Lava und anderen dergleichen billigen Materialien; alle nicht besonders genannten Fabrikate aus Celluloid, Galalith, Wachs und Gelatine	1 kg n	13,50

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

w **Atzgersdorf.** Wienerstr. 26, nunmehr **Wien VI.,** Dreihufeisengasse 9/11. „Fama" Gummiwerke A.-G. Firmaänderung in Gummi- und Kabelwerke Josef Reithoffers Söhne A.-G. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr Erzeugung von Waren aller Art aus oder unter Verwendung von Gummi-, Guttapercha- oder ähnlichen Rohprodukten, Handel im großen und kleinen mit von der Gesellschaft selbst erzeugten oder von ihr eingekauften Artikeln gleicher Art mit oder ohne vorhergehende Be- oder Verarbeitung.

Berlin. Norddeutsche Gummimäntel-Fabrik David Schrubski. Die Herren Kaufleute David Schrubski und Victor Niclas Caro sind aus der Gesellschaft ausgeschieden. Gleichzeitig ist Herr Kaufmann Herbert Berghold, Berlin, in die Gesellschaft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Prokurist ist Herr David Schrubski.

Bremen. Fleck & Köhler, Schlachte 20. Seit dem am 8. März 1923 erfolgten Ableben des seitherigen alleinigen Inhabers der Firma, Herrn Paul Köhler, hat dessen Witwe das Geschäft weitergeführt. Mit Wirkung vom 1. Januar 1924 sind die langjährigen Prokuristen, Herren Heinrich Beckmann und Georg Brandau als Gesellschafter aufgenommen worden.

Breslau. Schlesische Treibriemenfabrik A. Battefeld. Herrn Kaufmann Walter Hecht, Breslau, ist Prokura erteilt. Die Prokura des Herrn Otto Nickel ist erloschen.

Hannover. Hannoversche Gummisohlen-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 5. April 1924 ist die Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer Herr Carl Theidel ist Liquidator.

Hannover. Die Firma Hollmann & Köhler ist aufgelöst. Neu eingetragen wurde A. Hollmann, Schraderstr. 10, Metallwaren- und Werkzeugfabrik, Lederstanzerei; Herstellung von Absatzscheiben, Formen- und Deckelstiften, Stanzmessern, Ledereinlagen, Schnittwerkzeugen, Matrizen usw. Gummiabsatz- und Sohlenindustrie; Anfertigung sämtlicher Massenartikel nach Zeichnung oder Muster.

Harburg. Harburger Gummiwaren-Fabrik Phoenix A.-G. Die in der Aufsichtsratssitzung vorgelegte Bilanz und Gewinn- und Verlustrechnung per 31. Dezember 1923 weist einen Reingewinn von 214389 Bill. M aus, über dessen Verwendung die am 14. Juni stattfindende Generalversammlung zu beschließen haben wird. Die Verwaltung wird beantragen, mit Rücksicht auf die jetzige allgemeine Wirtschaftslage von einer Dividendenverteilung abzusehen. (Im Vorjahr kamen 30 Prozent Dividende und 30 Prozent Bonus zur Verteilung).

Heidenheim. Gummiwerke Becker A.-G. Beschlußfassung betr. Umstellung des Aktienkapitals auf 600 000 Goldmark durch Zusammenlegung im Verhältnis von 50: 1. Abstempelung der Stamm- und Vorzugsaktien auf je 20 Goldmark. Generalversammlung am 6. Juni.

Hildesheim. Münden-Hildesheimer Gummiwaaren-Fabriken Gebr. Wetzell A.-G. Beschlußfassung über die Genehmigung der Goldmarkeröffnungsbilanz. Generalversammlung am 24. Mai.

w **Innsbruck.** Oesterreichischer Industriebedarf Hans Tschappeller G. m. b. H. Geschäftsführer Herr Hans Tschappeller ist gelöscht. Nunmehr vertretungsbefugt ist der bisherige Geschäftsführer Herr Gustav Ullrich allein, der wie bisher zeichnet.

rg. **London.** Cyprus Asbestos Co. Ltd. in E C 2, 129 London Wall, welche Asbestgruben auf Cypern betreibt, hatte 27 205 £ Verlust (in 1922, dem ersten Betriebsjahr, 23 122 £ Gewinn). Wegen scharfen Wettbewerbs und Depression im Baugewerbe usw. fielen die Asbestpreise stark.

Riga. Eine größere ausländische Industriegruppe hat bei dem lettländischen Finanzministerium um Genehmigung nachgesucht, in Riga eine große Gummibearbeitungsfabrik zu gründen. Die Hauptaktionäre würden Holländer sein, jedoch würden sich auch lettländische Staatsangehörige an dem Unternehmen beteiligen. Die Fabrik soll oberhalb der Stadt an der Düna errichtet werden. Die Erzeugnisse der Fabrik, die mehrere hundert Arbeiter beschäftigen würde, sind vorwiegend für den Export gedacht. Das Finanzministerium soll gegen die geplante Neugründung keine Einwendungen erheben.

Riga. Die Aktiengesellschaft der Rigaer Gummimanufaktur „Continent" nimmt in nächster Zeit den Betrieb mit neuzeitlichen Einrichtungen auf. Das Werk ist von der Gesellschaft „Prowodnik" übernommen, auch die kaufmännische und technische Leitung sind in Händen von Fachleuten dieser Gesellschaft. Sämtliche Meister und Spezialarbeiter des neuen Werkes haben früher auf dem „Prowodnik" gearbeitet. Es sollen Galoschen, chirurgische und technische Gummiwaren, Schläuche, Spielwaren, Bälle, Equipagenreifen und gummierte Stoffe hergestellt werden.

w **Wien.** „Sims" Handelsgesellschaft für Maschinen, Werkzeuge, Röhren, Armaturen und technische Bedarfsartikel m. b. H., VI., Mollardgasse 25. Die Gesellschaft ist aufgelöst und in Liquidation getreten. Liquidator ist Herr Ernst Müller, Kaufmann in Wien XIX, Hofzeile 14. Vertretungsbefugt ist ausschließlich der Liquidator. Gelöscht sind die Herren Geschäftsführer Karl Siokola und Ernst Müller als solche.

w **Wien.** Petersburger Gummischuh-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H., I., Canovagasse 5. Handel und Vertrieb von Gummiwaren aller Art, insbesondere Petersburger Gummi- und Schneeschuhen, Pneumatiks und anderer in die Branche fallenden Artikeln.

Ferner soll die Ein-, Durch- und Ausfuhr von Gummiwaren aus bzw. nach dem Auslande gepflogen werden. Stammkapital: 100 000 000 Kr. Geschäftsführer sind die Herren Emanuel Klausner, Ingenieur in Wien und Heinrich Herches, Direktor in Wien.

w Wien. Ing. Hofbauer & Finkel, XIX., Friedlgasse 45. Offene Handelsgesellschaft. Anfertigung von Plänen und Zeichnungen technischer Natur und Handel mit technischen Bedarfsartikeln. Geschäftsführer sind die Herren Anton Hofbauer, Ingenieur und Assistent an der technischen Hochschule in Wien, XIX., und August Finkel, Kand., Ingenieur und techn. Direktor, Wien. Vertretungsbefugt ist jeder Gesellschafter selbständig.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Breslau. Kurt Kästner Lederfabriklager Aktiengesellschaft, Filiale Breslau mit dem Sitze in Breslau (Sitz der Hauptniederlassung Berlin). Handel mit Leder aller Art durch Einkauf auf eigene Rechnung, kommissions- und agenturweiser Vertrieb von Leder aller Art, vornehmlich der Vertrieb der Fabrikate der Firmen „Lederfabrik Gingen-Fils Hermann und Heinrich Heß", „Rudolf Schubert, Lederfabrik Kötzschenbroda, Sa.", „Gütersloher Lederwerke Walter Küpper zu Gütersloh; Westf.", „Fr. Möller G. m. b. H., Lederfabrik, Brackwede, Westf." Das Grundkapital beträgt 1 050 000 000 M.

w **Ebreichsdorf.** Oesterreichische Textilriemenfabrik Schlesinger & Weiner, Textilriemenfabrikation. Offene Handelsgesellschaft seit 21. 3. 1924. Gesellschafter sind Frau Elisabeth Schlesinger, Handelsfrau in Wien und Herr Moritz Weiner, Kaufmann in Wien. Vertretungsbefugt ist jeder Gesellschafter selbständig.

Hannover. Hannoversche Gummi-Centrale Carl Theidel mit Niederlassung in Hannover, Alexanderstr. 7, Inhaber ist Herr Kaufmann Carl Theidel in Hannover. Herrn Kaufmann Willy Simon in Hannover ist Prokura erteilt.

Kassel. Telaero, G. m. b. H. Großhandel mit pharmazeutischen und chirurgischen Artikeln. Stammkapital: 5100 Goldmark. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Eugen Rogg und Adam Lämmer, beide in Kassel.

Mainz. Everth & Cie. G. m. b. H., Mainz, mit einer Zweigniederlassung in Wiesbaden. Handel mit Mineralölprodukten, technischen Bedarfsartikeln, chem.-techn. Produkten und Artikeln verwandter Branchen. Stammkapital: 5000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Hans Everth, Wiesbaden und Jacques Findler, Berlin.

München-Pasing. E. Grunwald G. m. b. H., Vertrieb von Rohstoffen und Maschinen, speziell für die Gummi-Industrie für eigene und fremde Rechnung. Stammkapital: 5000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Herren Kaufmann Erich Grunwald und Obering. Richard Hennig. Jeder Geschäftsführer ist zur Alleinzeichnung berechtigt.

Stettin. Alfred Horn. Inhaber ist Herr Kaufmann Alfred Horn in Stettin. Spezialgeschäft für Sportartikel.

Stuttgart. „Mah" Industrie-Gesellschaft m. b. H., Senefelderstr. 16. Fabrikation, Handel, Export und Import von Maschinen und technischen Artikeln aller Art sowie Einrichtung von Fabriken. Die Waren tragen das gesetzlich geschützte Warenzeichen „Mah". Stammkapital: 5100 Goldmark. Geschäftsführer sind die Herren Ernst Anders, Ingenieur, Arthur Anders, Volkswirtschaftler und Alfred Anders, Privatwirtschaftler, hier.

w **Troppau** C. S. R. (Schlesien). Technische Handelsgesellschaft Hans Meier und Ing. W. Zohner (auch tschechisch prot.). Handel mit chemischen und techn. Waren, Maschinen und Maschinenbestandteilen. Geschäftsführer sind die Herren Ingenieur Walter Zohner und Hans Meier.

w **Wien.** Adolf Stern & Co., G. m. b. H., I., Elisabethstr. 20. Erwerbung der Adolf Stern erteilten Patente, betreffend geteilten Kolbenring, deren Erzeugung und Vertrieb im In- und Auslande; Handel mit technischen Waren aller Art im großen. Höhe des Stammkapitals: 100 000 000 Kronen. Geschäftsführer sind die Herren Ing. Karl Gruber in Wien und Adolf Stern, Kaufmann in Wien.

w **Wien.** Kruschwitz, Schott & Filip, III., Heumarkt 7. Großhandel mit chirurgischen Gummiwaren, Glas- und Metallinstrumenten und so weiter, sowie Kommissionshandel mit Verbandstoffen. Offene Handelsgesellschaft seit 10. März 1924. Geschäftsführer sind die Herren Ernst Kruschwitz, Leopold Schott und Franz Filip, Kaufleute in Wien.

w **Wien.** Carl Siokola, VI., Mollardgasse 25. Handel mit technischen Artikeln. Inhaber ist Herr Carl Siokola, Kaufmann in Wien, V., Laurenzgasse 15.

w **Wien.** Brüder Leber, XIII., Guldengasse 14. Handel mit Maschinen, Motoren, Werkzeugen und technischen Artikeln. Offene Handelsgesellschaft seit 1. April 1924. Gesellschafter sind die Herren Johann Hans Leber, Kaufmann in Perchtoldsdorf und Josef Leber, Kaufmann in Wien.

w **Wien.** Industrie-Material-Vertriebsgesellschaft Zoldester & Co., VIII., Breitenfeldergasse 20. Handel mit technischen Bedarfsartikeln. Offene Handelsgesellschaft seit 1. April 1924. Gesellschafter sind die Herren Bernhard Zoldester und Siegfried Weiß, Kaufleute in Wien. Vertretungsbefugt ist jeder Gesellschafter selbständig. Kollektivprokura ist erteilt an Herrn Isidor Gewürz, Kaufmann in Wien.

w **Wien.** Alois Rabas, XVIII., Hameaustr. 42. Handel mit technischen Bedarfsartikeln. Inhaber ist Herr Alois Rabas, Kaufmann in Wien, XVIII., ebenda.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Hamburg. Norddeutsche Automobilfabrik Galich A.-G., Hamburg. Der per 31. Dezember 1923 aufgestellte Abschluß ergibt einen Reingewinn von 26 374,6 Bill. M (i. V. 22,6 Mill. M), der nach Ueberweisungen auf das Reservekonto und die Steuerrücklage auf neue Rechnung vorgetragen werden soll (i. V. 50 Prozent Dividende).

Kaiserslautern. Die Firma Tuteur & Maas, Sitz Kaiserslautern, ist erloschen. — Die offene Handelsgesellschaft „Automa" Jaeger & Schneider ist aufgelöst, die Firma ist erloschen. Das Handelsgeschäft — Vertretung und Vertrieb für Autozubehörteile — ist mit Aktiven und Passiven an den Gesellschafter Herrn Johannes Jaeger, Kaufmann in Kaiserslautern, Steinstraße 6, übergegangen, der es unter der Firma „Automa" Johannes Jaeger weiterführen wird.

rg. **Kopenhagen.** A.-S. Rixen, Handlung und Werkstatt in Zentrifugalpumpen und Motorsicherungen, schrieb das Aktienkapital von 75 000 auf 45 000 Kr. herab.

rg. **Kopenhagen.** A.-S. De Forenede Automobilfabriker, die Lastkraftwagen herstellt (auch in Odense), hatte bei 1,28 (0,83) Mill. Kr. Umsatz 325 133 Kr. (i. V. 1,29 Mill. Kr.) Verlust, wovon jedoch 150 000 Kr. auf Einarbeitung motorgetriebener Eisenbahnwagen fallen.

rg. **Stockholm.** Die Automobilhandlung Albert Holmer (Marken: Hupmobile, Lastkraftwagen Garford), Großhandel in Good Year Gummireifen, ging an eine Aktiengesellschaft mit 150 000 Kr. Aktienkapital über.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bremen. Friedrich Goosmann Automobile G. m. b. H. Handel mit Automobilen und Automobilteilen. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Frankfurt a. M. Gesellschaft für Kraftwagenbau m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Kraftfahrzeugen und deren Zubehör. Stammkapital: 5000 Goldmark.

w **Graz.** K. Vogl & Co., Castellfeldgasse 39. Handel mit Fahrrädern, Kraftfahrzeugen und deren Bestandteilen, sowie Durchführung sämtlicher in dieses Fach schlagenden Reparaturarbeiten.

Mannheim. Central-Garage Born & Hog G. m. b. H., Ecke Seckenheimer und Schlachthofstr. Betrieb einer Reparaturwerkstätte für Automobile und Motorräder, An- und Verkauf von Automobilen und Motorrädern, Vermietung von Automobilunterständen, Verkauf von Betriebsstoffen und Bestandteilen für Automobile und Motorräder. Stammkapital: 15 000 Goldmark.

Nürnberg. Auto-Speyer G. m. b. H., Luitpoldstr. 3. Handel mit Automobilen, Fahrrädern, Zubehörteilen, Vermietung von Autos für Fernfahrten usw. in Nürnberg und Bad Kissingen. Stammkapital: 10 000 Goldmark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Berlin. Fabrik isolierter Drähte zu elektrischen Zwecken (vorm. C. J. Vogel Telegraphendraht-Fabrik Akt.-Ges.) Die Generalversammlung genehmigte den dividendenlosen Abschluß und beschloß die Zuwahl des Herrn Handelsgerichtsrats Alfred Hirte in den Aufsichtsrat. Ueber die Geschäftslage wurde mitgeteilt, daß sie sowohl bei der Vogelgesellschaft als auch bei den Tochtergesellschaften günstig verlaufe. Die Verwaltung sei mit den Vorbereitungen für die Goldbilanz beschäftigt. Man hoffe, dieselbe im Laufe dieses oder jedenfalls im Laufe des nächsten Monats zum Abschluß zu bringen.

rg. **Stockholm.** Svenska Ackumulator A.-B. Jungner, die elektrische „Nife"-Batterien (und automatische Loge für Schiffe) herstellt, benutzt 59 864 Kr. Reingewinn (i. V. 133 716 Kr. Verlust) zu 8 Prozent rückständiger Vorzugsdividende mit je 28 768 Kr. für 1921 und 1922. Der Umsatz wuchs um 35 Prozent. In Malmö wurde ein Verkaufskontor errichtet.

rg. **Stockholm.** Aktiebolaget Elevator, Fabrik elektrischer Meßinstrumente und Aufzüge, hatte 1913 wieder 116 000 Kr. Verlust, wodurch der Verlustsaldo auf 731 000 Kr. steigt bei 1,4 Mill. Kr. Aktienkapital.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bochum. Elektrovertrieb-G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von elektrotechnischen Waren und elektrotechnischen Bedarfsartikeln jeder Art. Stammkapital: 10 000 Goldmark.

Recklinghausen. Elektro Industrie-G. m. b. H. Vertrieb von sämtlichen elektrotechnischen Artikeln, Maschinen und Apparaten sowie von allen einschlägigen Artikeln.

Jubiläen.

Aachen. Die Meisterin Fräulein Elisabeth Baltus, die auf eine 50jährige Tätigkeit bei der Firma Gummiwarenfabrik Saul G. m. b. H. zurückblicken kann, feierte am 3. Mai ihr goldenes Dienstjubiläum. Eine ihr zu Ehren veranstaltete Feier in den festlich geschmückten Räumen der Firma versammelte um die Jubilarin außer den Inhabern und Angestellten der Firma einen Kreis geladener Gäste, darunter

die übrigen Jubilare der Firma. In den vielen Geschenken und Blumenspenden, sowie in den Ansprachen ihrer Chefs kam die große Beliebtheit zum Ausdruck, deren sich die Gefeierte allenthalben erfreut. Das Fest verlief in der angeregtesten Weise und wird allen Teilnehmern unvergeßlich bleiben.

Dortmund. Herr J. E. Ausbüttel, Inhaber der bestbekannten Verbandmittelfabrik, hierselbst, feierte am 1. Mai d. J. sein 30jähriges Geschäftsjubiläum.

rg. **Kopenhagen.** Herr Disponent Fr. Schytt feierte sein vierzigjähriges Jubiläum bei Brödrene Dahl, Großhandlung in Sanitätswaren, Röhren, Packungen.

rg. **Kopenhagen.** Herr Geschäftsführer Marius Nielsen feierte sein vierzigjähriges Jubiläum bei der Gummistempelfabrik John R. Hanson, Ny Oestergade 2.

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die **Mittelland-Gummiwerke A.-G., Hannover-Linden,** hat einen neuen, umfangreichen Katalog über technische Artikel und Treibriemen herstellen lassen. Das Buch macht nach Inhalt und Ausstattung einen vortrefflichen Eindruck. Vorangestellt sind die allgemeinen Lieferungsbedingungen. Dann folgen in bunter Reihe die Klappen, Platten, Scheiben, Ringe, Packungen, Pfropfen, Buffer, Ventilkugeln, Lippenventile, Bremsklötze, Billardbanden, Matten und Läufer und die vielen Schlauchsorten, alles in reichster Auswahl. Wir können die einzelnen Artikel natürlich hier nicht alle aufzählen. Zahlreiche Abbildungen, zum Teil in Rotdruck, veranschaulichen die verschiedenen Waren aufs beste. Auch sind technische Winke für die Verwendung eingestreut. Bei den Schläuchen sind Meterpreislisten für die einzelnen Wandstärken gegeben. Eine besondere Abteilung der Liste bilden Gummi-Treibriemen und Transportbänder, ferner Balata-Treibriemen, Elevator- und Transportbänder, wiederum mit wertvollen Hinweisen für die Verbraucher ausgestattet. Gute Dienste werden dem Benutzer dieser Liste auch die Gewichtstabellen für Schläuche und Schnüre leisten. An Hand des Inhaltsverzeichnisses ist jeder gewünschte Artikel leicht aufzufinden. Der Katalog ist ein würdiger Vertreter der weitbekannten Firma und wird seine Wirkung in Abnehmerkreisen nicht verfehlen.

Briefliche Auskünfte auf Anfragen irgend welcher Art können nur erteilt werden, wenn der Fragesteller Rückporto beifügt.

Der Verband Brandenburgischer Kommunalverbände für das kommunale Spar-, Bank- und Kassenwesen

(Brandenburgischer Sparkassen- und Giroverband)

hatte anläßlich seines 10jährigen Bestehens und in Verbindung mit der Ingebrauchnahme des vor kurzem erworbenen Bankgebäudes zu Berlin, Alte Jakobstraße 130/132, die Presse zur Besichtigung eingeladen.

In seinen Begrüßungsworten führte der Verbandsvorsteher Bürgermeister a. D. Machowicz etwa folgendes aus: „Der große kommunale Girogedanke, der sich trotz schwerer Zeiten so glänzend durchgesetzt hat, ist vor 15 Jahren durch das Scheckgesetz und in Preußen durch den Ministerialerlaß vom 20. April 1909 geboren worden. Die Geschäfte der Girozentrale wurden zunächst von der Sparkasse in Forst nebenamtlich aufgenommen. Sie nahmen bald derart zu, daß am 1. September 1916 die Girozentrale nach Berlin verlegt und als hauptamtliche Stelle eingerichtet werden mußte. Von den Verbandsgeschehnissen während der verflossenen zehn Jahre verdient die im Jahre 1922 durchgeführte Verschmelzung des Brandenburgischen Sparkassenverbandes mit dem Brandenburgischen Giroverband besonders hervorgehoben zu werden.

Die Bankanstalt des Verbandes, die Brandenburgische Girozentrale, hat sich trotz aller Schwierigkeiten, die der Krieg und die Nachkriegszeit naturgemäß mit sich brachten, sehr gut entwickelt. Im Jahre 1916 bei der Uebersiedelung nach Berlin verfügte der Betrieb über fünf Angestellte. Im Jahre 1923 war die Angestelltenschaft auf die stattliche Zahl von 750 angewachsen, die trotz des vollzogenen Beamtenabbaues immer noch 650 beträgt.

Der Bankbetrieb befaßt sich mit der Erledigung aller laufenden Bankgeschäfte. Er ist vor allem auch in der Lage, mit der Industrie in engere Bankverbindungen zu treten und alle bankmäßigen Angelegenheiten unter den kulantesten Bedingungen zur Ausführung zu bringen."

Dem Vortrage des Verbandsvorstehers folgte eine Besichtigung des gesamten Betriebes des Verbandes und der Girozentrale. In allen Abteilungen arbeiten zur Vereinfachung, Ersparnis von Personal, zur Steigerung der Schnelligkeit und Sicherheit Maschinen. Sie sind auf Veranlassung der Girozentrale teils von der Firma Goerz-Friedenau, teils von den „Ankerwerken" in Bielefeld besonders konstruiert und bedeuten namentlich in der Buchhaltung, Scheck-, Giro-, Börsen- und Effektenabteilung eine vollkommene Umwälzung auf banktechnischem Gebiete.

Aus dem Geschäftsbericht für 1923 geht hervor, daß der Mitgliederbestand der dem Verbande angehörenden Brandenburgischen Kommunalverbände am 31. Dezember 1915 = 23, dagegen am 31. Dezember 1922 = 201 betrug. Der Ueberschuß, der am 31. Dezember 1915 sich

auf 10 000 M bezifferte, ist in der Bilanz vom 31. Dezember 1923 mit 832 000 Goldmark ausgewiesen. Bedenkt man den gemeinnützigen Charakter der Bank, die den Kommunalverbänden hohe Zinsen für Depositen zahlt, andererseits für ihnen gegebene Kredite niedrige Zinsen berechnet, so ist das Ergebnis nach der Inflation ein besonders gutes zu nennen. Hinter der Girozentrale stehen die Mitglieder: Alle Kreise, Städte und größeren Landgemeinden der Provinz Brandenburg mit ihrem Gesamtbesitz und ihrer Steuerkraft. (f)

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2301. Wer ist Hersteller des für Gummiwaren verwendeten **Füllstoffes „Neutralit"?**

Nr. 2315. Wer fabriziert sogenannte **Rändermaschinen für Sauger?**

Nr. 2327. Wer fabriziert den **Artikel „Agatdubb"?**

Nr. 2328. Wer ist Hersteller von **Thermo-Variatoren** nach Dr. Bulling?

Nr. 2329. Wer fabriziert jetzt **„Gommalith"-Platten?**

Nr. 2339. Wer liefert **Ragtapas-Colennylastrum,** das unter dem Namen **„Bambino"** in den Handel kommen soll?

Nr. 2341. Wer ist Fabrikant des Doppelsilberpessar in Kappenform, zum Einlegen gewisser Medikamente verordnet?

Nr. 2349. Wer ist Hersteller der **Gummitücher „Rubelite"?**

Nr. 2358. Wer ist Hersteller von **„Hettmanns" wasserlöslicher Ventil-Einschleifmasse?**

Nr. 2369. Wer liefert Original **„Ohio" Metall-Sägeblätter?**

Nr. 2370. Wer ist Hersteller des **„Polidin"-Klebers?**

Nr. 2379. Wer fabriziert **Pessarien nach Petersan?**

Nr. 2383. Wer fabriziert den Artikel **„Putzhexe"?**

Nr. 2387. Wer fabriziert **Schmierfett** in Stangen- oder Barrenform für die Achsen sehr heißer Trockenzylinder?

Nr. 2398. Wer ist Fabrikant der Gummi-Puppe **„Dolly"?**

Nr. 2399. Wer ist Hersteller sogenannter **„Silikat"-Pessarien?**

Nr. 2400. **Wo** befindet sich der **Sitz** der Deutschen **Ledersteinwerke?**

Nr. 2405. Wer ist Hersteller von **massiven Gummiabsätzen für Beinverkürzungen?**

Nr. 2414. Wer fabriziert sogenannte **„Rosa-Porten"-Puppen** aus Gummi und **Gummiköder** für den Angelsport?

Nr. 2415. Wer ist Hersteller der **„Strasser"-Puppen?**

Nr. 2424. Wer fabriziert **Gummigebläse,** dessen Ventil vollständig luftdicht abschließt?

Nr. 2425. Wer ist Hersteller der **Metall-Sägeblätter „Finniss"?**

Nr. 2429. Wer baut Maschinen zur Fabrikation von **Stoff-Eisbeuteln?**

Nr. 2430. Wer fabriziert **Fischerstiefel aus Gummi?**

Nr. 2431. Wer ist Fabrikant von **Regenmänteln und Windjacken** in schwarzer und brauner **Leder-Imitation?**

Nr. 2438. Wer ist Hersteller der **Pessarien nach Dr. Hollweg?**

Nr. 2440. Wer fabriziert **Gummiringe für zahnärztliche Zwecke,** die durch Mundsäuren nicht beeinflußt werden?

Nr. 2441. Wer baut **Apparate zum Füllen von Kinder-Luftballons?**

Nr. 2442. Wer fabriziert **sterile Phönix-Spritzen** und **sterile Kanülen mit Alkohol-Behälter?**

Nr. 2443. Wer ist Hersteller der **„Emcowa"-Babywagen?**

Nr. 2444. Wer fabriziert **Spiralfedern für Pessarien?**

Nr. 2446. Wer ist Fabrikant der **„Tänzerit"-Hochdruckdichtungsplatte?**

Nr. 2447. Wer ist Hersteller der **Grubenholzimprägniermittel „Baselit" und „Malelit"?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2407. Wer ist Hersteller **wasserdichter Verbandstoffe?**

Nr. 2417. Wer fabriziert **Gummihandschuhe für Imkerzwecke?**

Nr. 2418. Wer erzeugt **Gewebe zur Herstellung von Imkerhandschuhen?**

Nr. 2445. Wer ist Hersteller von **Rettungsringen** aus verzinktem Blech, 65 mm Durchmesser?

Rechtsfragen.

Unlauterer Wettbewerb durch Verkauf von Maschinen unter einer irreführenden Bezeichnung.

rd. Der Inhaber einer kleinen, in das Handelsregister nicht eingetragenen Firma brachte Maschinen in den Handel, die er „AWA"-Zentrifugen nannte. Ein Konkurrent, dessen Firma bereits lange Zeit besteht, und der Maschinen unter einem ganz ähnlichen geschützten Warenzeichen vertrieb, strengte nun gegen den erstgenannten Firmeninhaber die Klage an, mit der er forderte, daß jenem die Benutzung der oben erwähnten Bezeichnung verboten würde. Der Beklagte wandte ein, er habe nichts Ungesetzliches getan. Nach § 13 des Gesetzes zum Schutze der Warenbezeichnungen sei es niemand verwehrt, auch wenn einem anderen ein Zeichen geschützt wurde, an seinen Waren Angaben über Ort, Zeit und Art der Herstellung seiner Waren, auch in abgekürzter Gestalt, anzubringen und diese Angaben im Geschäftsverkehr zu gebrauchen. So sei er verfahren; denn die Buchstaben AWA bedeuteten lediglich die Anfangsbuchstaben seiner Firma und ihres Sitzes. Indessen hat das Reichsgericht, ebenso wie die Vorinstanz, dem Antrage des Klägers entsprechend, die Handlungsweise des Beklagten für unstatthaft erachtet. Die Bezeichnung „AWA" stelle keine verständliche, noch gebräuchliche Abkürzung der Firma des Beklagten dar; sonach stehe dem Beklagten auch nicht der Schutz des § 13 des Warenzeichengesetzes zur Seite. Derartige Zusammenstellungen von Anfangsbuchstaben der einzelnen Firmenbestandteile könnten als von selbst erkennbare Firmenabkürzungen bei ganz allgemein bekannten großen Unternehmungen in Betracht kommen, aber nimmermehr bei so kleinen, nicht einmal in das Handelsregister eingetragenen Firmen, wie es die hier in Frage kommende ist. Ueberdies kann der § 13 des Warenzeichengesetzes nur dann zur Anwendung gelangen, wenn die in Frage kommende Abkürzung die wirkliche Firma noch erkennen läßt. Um eine solche Abkürzung handelt es sich hier jedoch nicht. Hinzu komme ferner, daß die von dem Beklagten gewählte Abkürzung „AWA" gar nicht erkennen läßt, ob dies nicht etwa eine Warenoder eine Reklamebezeichnung ist, so daß es sich hier also um einen warenzeichenmäßigen Gebrauch des Wortes „AWA" durch den Beklagten handelt, der nicht gestattet werden kann. (Reichsger. II. 305/22.)

* * *

Wer haftet bei Diebstahl eines im Fabrikraum untergebrachten Arbeiterfahrrades.

rd. Der in der Fabrik des Beklagten beschäftigte Kläger benutzte für den Weg von seiner Wohnung zur Fabrik ein Fahrrad, das er in sich sicherte und in einem Raume der Fabrik unterstellte, den auch seine Arbeitskollegen zu diesem Zweck benutzten. Eines Tages nun war das Rad gestohlen, und der Arbeiter forderte von dem Fabrikbesitzer Schadensersatz. Der Beklagte wandte ein, der Kläger habe den Verlust des Rades selbst verschuldet, da er die Anordnungen des Beklagten über die Art, wie die Arbeiter ihre Fahrräder selbst zu bewachen hätten, nicht befolgt habe. Außerdem habe er durch Vereinbarung mit dem Betriebsrat seine Haftung für Fälle vorliegender Art ausdrücklich ausgeschlossen. Indessen hat das Gewerbegericht Köln-Mülheim den Beklagten antragsgemäß verurteilt. Es gehöre zu den aus dem Arbeitsvertrage sich ergebenden Verpflichtungen des Beklagten, für die sichere Aufbewahrung der Sachen des Klägers zu sorgen, die dieser in Erfüllung seiner Arbeitsverpflichtung zur Arbeitsstätte mitbringt. Für die Straßenkleidung der Arbeiter stellt der Beklagte abschließbare Schränke zur Verfügung. Weiterhin entspricht es der Verkehrssitte, wenn der Kläger sich für die Zurücklegung des Weges zur Arbeitsstätte eines Fahrrades bedient, zumal er eine andere ordentliche Fahrgelegenheit nicht hat. Die Aufbewahrungspflicht bezüglich des Fahrrades besteht daher für den Arbeitgeber ebenso wie für die Straßenkleidung der Arbeiter. Selbst wenn auch der Beklagte durch Vereinbarung mit dem Betriebsrat seine Haftung ausgeschlossen haben sollte, kann das Gericht eine solche Vereinbarung, als gegen die allgemeine Verpflichtung des Beklagten aus dem Arbeitsvertrage und gegen die guten Sitten verstoßend, für den Kläger nicht als bindend erachten. Auch die Nichtbeachtung der Anordnung des Beklagten, daß jeder Arbeiter sein Fahrrad stets selbst zu bewachen habe, würde derart gegen die Verkehrsüblichkeit sein, daß die Nichtbeachtung dieser Anordnung ein Verschulden des Klägers nicht begründen könnte. Der Kläger wendete genügend Sorgfalt auf, wenn er sein Fahrrad in sich sicherte und es in dem Raume unterstellte, wo die anderen Arbeiter ihre Räder verwahrten. (Gewerbeger. Köln-Mülheim 400/23.) (flp)

* * *

Hat der Mieter eines Geschäftsraumes das Recht, die Bezeichnung seiner Firma an der Hausfassade anzubringen?

rd. Zwischen dem Mieter von Geschäftsräumen in einem Berliner Miethause und dem Eigentümer dieses Hauses war es wegen Anbringung der Firmenschilder an dem Hause zu Streitigkeiten gekommen, in deren Verlauf der Hauseigentümer ein Schild seines Mieters kurzerhand entfernt hatte, worauf der Mieter gegen den Vermieter die Klage wegen Besitzstörung gemäß §§ 861, 862 BGB. erhob. Der Hauseigentümer behauptete, die Klage sei unbegründet, denn ihm könne bezüglich der fraglichen Handlung nimmermehr verbotene Eigenmacht zur Last fallen, da es sich doch um sein eigenes Haus handle. Das Landgericht I Berlin hat der Besitzstörungsklage des Mieters stattgegeben, ohne zu prüfen, ob der beklagte Hauseigentümer mit Recht einwenden darf, seine Maßnahmen stellten sich nicht als verbotene Eigenmacht dar. Nach Berliner Ortsgebrauch steht dem Mieter von Geschäftsräumen das Recht zu, deren Außenseite zur Anbringung von Firmenschildern von der Unterkante der eigenen Fenster bis zur Unterkante der im höheren Stockwerk befindlichen Fenster zu benutzen. Dieser Ortsgebrauch stützt die Klage des Mieters. (Landgericht I Berlin 40 S. 8/23.) (flpstr.)

Zoll- und Verkehrswesen.

Zollzuschlag für mit der Post eingeführte Waren in Kolumbien. Durch Gesetz vom 4. Dezember 1923 ist bestimmt worden, daß ausländische Waren, die in Einschreibesendungen oder in Postpaketen nach Kolumbien eingeführt werden, einem Zollzuschlag von 15 Prozent zu den Einfuhrzöllen unterliegen. Für zollfreie Waren ist ein Betrag von 15 Prozent ihres in der Warenfaktura angegebenen Wertes zu zahlen. (flpstr)

Einfuhrverbot für empfängnisverhütende Erzeugnisse und Apparate in Frankreich. Nach einem im „Bulletin Douanier" vom 18. Dezember 1923 veröffentlichten Schreiben des Generalzolldirektors an den Minister für Hygiene, Beistand und soziale Fürsorge sind unter den in Artikel 3 des Gesetzes vom 19. April 1923 einfuhrverbotenen „Erzeugnissen, Arzneimitteln, Apparaten und Instrumenten, die die Empfängnis verhüten oder sich als deren Eigenschaften besitzend darstellen, selbst wenn diese Angabe betrügerisch wäre", insbesondere folgende zu verstehen. „Die verschiedenen Verschlußpessare, die Gebärmutterkappen aus Kautschuk oder Metall, die verschiedenen Gebärmutterhauben, die Quästchen (houpettes), die Sicherheitsschwämme und alle anderen Apparate der gleichen Gattung, die geeignet sind, den Zugang zum Gebärmutterhals zu verhindern."

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Nachtrag zum Handbuch für den Eisenbahn-Güterverkehr. Stationsverzeichnis der Eisenbahnen Europas (früher Dr. Kochs Stationsverzeichnis). 46. Auflage. Nach amtlichem Material im Auftrage des Vereins Deutscher Eisenbahnverwaltungen herausgegeben von seinem Generalsekretär A. Nether. Verlag von Barthol & Co., Berlin-Schöneberg, Bahnstr. 19/20.

Das nach dem Stande am Ende des Jahres 1920 erschienene Hauptwerk bedurfte wegen der seit dieser Zeit eingetretenen Aenderungen einer Durchsicht. Von einer Neuausgabe wurde wegen der außerordentlichen Kosten abgesehen, und es soll hiermit der Versuch gemacht werden, die Ergänzung auf den neuesten Stand in der Form eines Nachtrages durchzuführen. Voraussetzung dafür war in erster Linie, alle Einbesserungen des Hauptwerkes auf ein Mindestmaß zu beschränken. Der Nachtrag ist daher in vier Abschnitte zerlegt worden: Abschnitt 1: Uebersicht und Erläuterung der Zeichen und Abkürzungen; Abschnitt 2: Aenderungen in den Firmenbezeichnungen, Wechsel in der Betriebsführung, Betriebseinstellungen; Abschnitt 3: Neueröffnete Stationen und Strecken sowie einzeln umgearbeitete Abschnitte des geographischen Stationsverzeichnisses; Abschnitt 4: Alphabetische Folge der seit der letzten Ausgabe des Hauptwerkes eingetretenen Aenderungen. Bei Benutzung des Stationsverzeichnisses ist vorerst in dem Nachtrag, Abschnitt 4, festzustellen, ob darin für die gesuchte Station Angaben enthalten sind; hiernach ist entweder auf den Abschnitt 3 oder auf das Stationsverzeichnis selbst zurückzugreifen. (f)

Die Goldmarkbuchhaltung, ihre Grundlagen und Technik. Von Prof. Dr. Heinrich Sommerfeld. Industrieverlag Spaeth & Linde.

Das Werk, vor der grundlegenden Verordnung über Goldbilanzen vom 28. Dezember 1923 geschrieben, gibt überaus wichtige Aufschlüsse über eine Buchhaltung, die nunmehr auf Goldmark eingestellt, doch die Verhältnisse der früheren Inflationszeit in sachentsprechender Weise bewerten soll. Für unser ganzes Geschäfts- und Wirtschaftsleben ist es von großer Bedeutung, wenn bei dieser Bewertung von richtigen Grundsätzen ausgegangen wird, die eine Selbsttäuschung ausschließen. Von diesem Gesichtspunkt bieten besonderes Interesse die dargestellten Richtsätze für die Beurteilung der einzelnen Bilanzwerte, vornehmlich der Anlagewerte, der Schulden und Forderungen, der Reservekonten und des Kapitalkontos. Ueberall findet man treffende, das Wesentliche aufdeckende volkswirtschaftliche und bilanztechnische Darlegungen und Anleitungen, die auf den richtigen Weg der Bilanzierung hinweisen. Dem Leser, der diese Grundsätze in der Praxis anzuwenden hat, wird es nicht schwer fallen, die Nutzanwendung auf den zu behandelnden Einzelfall zu ziehen. (lp)

Geldwert- und Indexzahlen. Von Dr. W. Beutner, Justizrat Magnus, Dr. J. Beutner. Carl Heymanns Verlag, 1923.

Ein unentbehrliches Werk für jeden, der Wertfeststellungen für die hoffentlich für immer überwundene Zeit der Geldinflation zu treffen hat. Die Bewegungen der Mark und der Goldmark wie der auswärtigen Valuten sind für die in Betracht kommenden Zeiträume und Tage in übersichtlicher Tabellenform dargestellt. Das gleiche gilt für andere gebräuchliche Verhältnisse und Indexziffern, wie z. B. Kohlen, Kalipreise, Goldzollaufgeld, Goldankaufspreise der Reichsbank, Unterhaltsgelder u. a. Die Tabellen sind bis auf die Zeit geführt, wo die Geldschwankungen aufhören, ermöglichen also eine vollkommene Uebersicht über die Inflationszeit. Die einzelne Feststellung kann infolge der besonderen Uebersichtlichkeit der Anordnung ohne weiteres und mühelos von jedem abgelesen werden. Auf lange hinaus, bis die kritische Zeit für Rechtsstreitigkeiten, Steuerfestsetzungen, Schätzungen, Berechnungen u. a. für immer überwunden sein wird, liegt ein Hilfsmittel vor, das allen Suchenden wichtige und stets zuverlässige Dienste leisten wird. (lp)

Zur gefälligen Kenntnisnahme!

Zur Erleichterung des Zahlungsverkehrs mit unseren geschätzten Kunden in Deutsch-Oesterreich und der Schweiz haben wir Postscheckkonten unter

Union Deutsche Verlagsgesellschaft
Zweigniederlassung Berlin
bei der Postsparkasse Wien 156 783
und beim Postbureau Zürich VIII 11 019

eingerichtet. Wir bitten, fällige Beträge dorthin zu überweisen und zwar unter Angabe der Abteilung auf dem Abschnitt des Ueberweisungsformulars. **Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung".**

Neue Patente.

Vorrichtung zum Vulkanisieren runder Gummifäden. D. R. P. Nr. 394 329 vom 15. April 1921 für Max Draemann, Köln-Deutz und Max Bühling, Köln (veröff. 26. April 1924). Zusatz zum Patent 386 575. Nach dem Hauptpatent werden die aus den Pressedüsen tretenden runden Fäden, nach Verdunsten des Lösemittels, fortlaufend durch flüssigen Schwefel geführt. Diese Durchführung bietet Schwierigkeit, da die Gummifäden leichter als die Flüssigkeit sind, auch werden die Fäden durch Zugwirkung geschädigt. Die Vorrichtung gemäß der Erfindung soll diese Uebelstände beseitigen. Die Fäden treten aus der Ziehpresse infolge hydraulischen Druckes aus feinen Düsen auf ein endloses Band aus, gehen durch eine Trockenvorrichtung und werden in das Schwefelbad geleitet. In dem Bade läuft dicht über dem Transportband ein zweites endloses Band, gegen welches sich die Gummifäden legen, vom Bande mitgenommen und fortlaufend durch das Bad geführt werden. Die zwischen den beiden Bändern befindliche Schicht ist dickflüssig und nimmt an der Bewegung der Bänder teil, so daß die weichen Gummifäden nicht geschädigt werden. Patentansprüche: 1. Vorrichtung zum Vulkanisieren runder Gummifäden nach Patent 386 575, dadurch gekennzeichnet, daß im Schwefelbad zwei in geringem Abstand übereinander gleichlaufende Transportbänder angeordnet sind, deren oberes dem Auftrieb entgegenwirkt, und zwischen denen die unvulkanisierten Gummifäden hindurchgeführt werden. 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Transportbänder durch Ketten, Wände o. dgl. seitlich abgeschlossen sind.

Verfahren zur Herstellung von Kautschukmassen. D. R. P. Nr. 394 392 vom 30. Dezember 1922 für Elektrizitätswerk Lonza A.-G., Basel, Schweiz (veröff. 25. April 1924). Nach Patent 394 391 können die Polymerisations- bzw. Kondensationsprodukte des Acetylens, z. B. das Cupren, als Füllstoffe für Kautschuk dienen, sie können auch Schwefel anlagern. Es wurde gefunden, daß geschwefeltes Cupren den Schwefel in einer für Vulkanisation geeigneten Form enthält, ferner lassen sich diesem Cupren Stickstoffverbindungen als Beschleuniger zusetzen. Für verschiedene Vulkanisationsgrade kann man das Verhältnis von geschwefeltem und ungeschwefeltem Cupren wählen, es wird dadurch die Vulkanisation vereinfacht. Beispiel: 10 g Sulfocupren mit 13 Prozent Schwefel, 1 g p-Phenylendiamin und 80 ccm Benzol wurden am Rückflußkühler zwei Stunden gekocht, dann abgepreßt, mit warmem Benzol gewaschen und bis 110° getrocknet. Die Analyse ergab: 2,72 Prozent Stickstoff entsprechend 10,49 Prozent Phenylendiamin, 9,97 Prozent Schwefel. Weiter vulkanisierte man 10 g Kautschuk, 9 g Phenylendiaminsulfocupren bei 140°, der Vulkanisationsprozeß erfordert 1 Stunde. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von Kautschukmassen, dadurch gekennzeichnet, daß man Kautschuk oder kautschukähnliche Stoffe mit geschwefelten festen Kondensationsprodukten des Acetylens mit oder ohne Zusatz von Stickstoffverbindungen innig mischt und diese Mischung auf die zur Vulkanisation nötige Temperatur erwärmt.

Ausländische Patente.

Herstellung von wasserdichten Faserstoffen. Engl. Pat. Nr. 211 188 vom 17. Oktober 1922 für R. Russell, Rhodes b. Manchester und H. Broomfield, Stockport (veröff. 9. April 1924). Filz, Papier, Wolle u. dgl. Faserstoffe werden in einen mit Preßwalzen ausgestatteten Behälter in Kautschukmilchsaft getaucht und dann in einem anderen Behälter mit warmer Koagulationslösung behandelt. Während und nach dieser Behandlung geht das Material zwischen Walzen hindurch, um glatte Oberfläche zu erzielen. Man trocknet und vulkanisiert.

Kautschukpflasterblöcke. Engl. Pat. Nr. 211 321 vom 25. Januar 1923 für L. Gaisman, Hooley Hill b. Manchester (veröff. 9. April 1924). Zusatz z. Pat. Nr. 194 618. Die untere Schicht und die darauf liegenden Kautschuklagen des Blockes bestehen aus Balata oder Guttapercha oder einem Gemisch aus Kautschuk und Guttapercha bzw. Balata oder aus einer Mischung aller drei Stoffe mit oder ohne Zusatz von Füllstoffen. Asbest mit Kautschuk gemischt kann auch zugesetzt werden. Die Kautschuklagen können teilweise aus Hart- oder Weichkautschuk und aus halbweichem Kautschuk bestehen.

Fabrikation ornamentierter Kautschukmatten u. dgl. Engl. Pat. Nr. 211 515 vom 19. August 1922 für T. C. Owen und Rowe, White & Co. Ltd., London (veröff. 16. April 1922). Man mischt Farbstoffe mit Kautschukmilchsaft vor dessen Gerinnung, vereinigt die verschiedenfarbigen koagulierten Kautschukmassen zur gewünschten Zeichnung nach bekannten Verfahren und vulkanisiert kalt. Zur Verwendung gelangt heller und dunkler crepe oder anderer Kulturkautschuk.

Vulkanisationsmittel. Engl. Pat. Nr. 211 494 vom 6. Februar 1923 für Naugatuck Chemical Co., Naugatuck, Conn. (veröff. 16. April 1924). Um Vulkanisation zu beschleunigen, setzt man dem Kautschuk zu: 1. eine Metallverbindung, 2. ein Amin, 3. ein schwefelhaltiges Material und 4. einen Stoff, der Schwefelkohlenstoff oder Schwefeloxysulfid enthält. Zwei oder drei dieser Stoffe werden zuerst zugemischt und dann der Rest zugegeben. Metallverbindungen sind diejenigen von Zink, Quecksilber, Blei, Kadmium, Kupfer, Arsen oder Mangan. Schwefel kann als solcher oder in Verbindungen benutzt werden, welche beim Erhitzen Schwefel abscheiden. Andere Zusatzstoffe sind z. B. Oxynormalbutyl-Thiokarbonsäure-Disulfid und Zinkbutyl-Xanthogenat. Beispiel: Dünne Kautschukstreifen, die Zinkoxyd und Schwefel enthalten, werden mit Lösungen von Dibenzylamin und Schwefelkohlenstoff behandelt, oder dünne Kautschukfilme, die Zinkbutylxanthogenat und Dibenzylamin enthalten, überzieht man mit Schwefellösung.

Oesterreichische Patentaufgebote.

Gummisackwindel. Angem. 14. Juli 1923 (A 3237—23) für R. Malyjurek, Groß-Stübing i. Steierm. (veröff. 15. April 1924). Kl. 3a.

Verfahren zur Befestigung eines plattenförmigen Werkstückes, insbesondere einer Kautschukplatte, auf einer Form und Form zum Ausführen des Verfahrens. Angem. 9. August 1921 (A 4476—21) für Paramount Rubber Consolidated, Inc., Philadelphia (veröff. 15. April 1924). Kl. 39a.

Herstellung einer hartgummiartigen Masse. Angem. 27. August 1923 (A 3850—23) für H. Frerichs, Hamburg (veröff. 15. April 1924). Kl. 39b.

Hohlzapfen zum Anschließen ventilloser Luftröhrchen an Zellenschläuche von Radluftreifen. Angem. 6. Februar 1923 (A 551—23) für Mc. Leroth Pneumatic Tyre Syndicate Ltd., London (veröff. 15. April 1924). Kl. 63d.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30d. 25. P. 47 110. Carl Plaat, Köln-Nippes. Beutel aus Gummihaut, insbesondere für Eisbeutel, Wärmflaschen o. dgl. 15. November 1923.

Zurücknahme von Anmeldungen.

39b. 8. St. 3317. Formbare Masse aus Faserstoff und Phenolkondensationsprodukten. 15. Juni 1922.

63d. 6. Sch. 67 300. Maschine zum Aufweiten und Aufziehen von Radreifen. 6. Dezember 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

8a. 27. 396 282. Dipl.-Ing. Ernst Hurlbrink, Berlin, Bachstr. 2. Stoffbahnstreichmaschine mit Trockenvorrichtung zur Wiedergewinnung des flüchtigen Lösungsmittels für die Streichmasse, z. B. Kautschuk. 11. August 1921. H. 86 551.

30 i. 8. 396 576. Sterilin-Gesellschaft m. b. H. und Dr. James Colman Berlin, Johannisstr. 20/21. Verfahren zur Herstellung wasserdichter Verbandstoffe. 22. Juni 1922. St. 35 883.

47d. 9. 396 419. Josef Dünnebacke, Neuastenberg, Westf. Lösbarer Riemenverbinder. 4. Februar 1923. D. 43 159.

71a. 24. 396 540. Reinhold Gollert, Berlin, Neue Schönhauser Str. 20. Gummiauffleck; Zus. z. Pat. 395 811. 21. April 1923. G. 58 946.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

30g. 870 670. Ludwig Bode, Neuhäusel, Westerw. Vorrichtung zur Befestigung von Gummisaugern auf Milchflaschen. 21. März 1924. B. 105 934.

34 l. 870 490. Johann A. Müller, Berlin, Königstr. 56/57. Kleiderbügel mit Gummibespannung. 22. März 1924. M. 79 725.

39a. 870 306. Curt Müller und Paul Müller, Naumburg a. d. S. Vorrichtung zum Ausschneiden der Schwimmhaut bei gepreßten Kämmen. 9. Juni 1922. M. 74 373.

47d. 870 550. Anton Bernhard Lindemann, Heidelberg, Anlage 49. Riemen aus Textilgarn u. dgl. 13. März 1924. L. 53 415.

47d. 870 587. Hugo Timmerbeil, Schwelm i. W. Gelenkiger Riemenverbinder. 24. März 1924. T. 25 678.

47d. 870 588. Hugo Timmerbeil, Schwelm i. W. Riemenverbinder. 24. März 1924. T. 25 679.

63e. 870 326. Josef M. Prauschke, Dresden, Kügelgenstr. 37. Vulkanisierapparat für Luftschläuche. 7. Februar 1924. P. 39 845.

71a. 870 380. Friedrich Wagner, Dresden, Neue Gasse 6. Lagervorrichtung für auswechselbare Gummiabsätze. 20. März 1924. W. 66 503.

71a. 870 593. Ernst Huck, Prenzlau. Gummisohle. 25. März 1924. H. 99 798.

Marktberichte.

10. Mai 1924.

Zum zweiten Mal in diesem Jahre unterschritten die Preise für beste Pflanzerware in London 1/0 und gingen noch unter den bis dahin tiefsten Stand von Mitte März zurück. Die Londoner Schlußnotierungen lauteten: Standard Crepe und Ribbed smoked Sheets greifbar 0/11¼, Juni 0/11⅜, Juli-September 0/11¾, Oktober-Dezember 1/0, Fine hard Para greifbar 0/11½. Die Londoner Vorräte veränderten sich wie folgt:

Woche bis	Abladungen t	Ablieferungen t	Stocks t
19. April	597	1504	54 367
25. April	894	1096	54 165
3. Mai	1199	926	54 438

In der letzten Berichtswoche nahmen die Vorräte also wieder von neuem zu.

Der Markt stand wieder unter dem Einfluß von Zwangsverkäufen usw. Im übrigen hat sich die Lage wenig geändert. Die Amerikaner halten ihre Politik, nur das Notwendigste zu kaufen, bei. Sonst lauten die Berichte über die Beschäftigung der amerikanischen Kraftwagen- und Reifenindustrie günstig. Die gesamte Rohgummi-Einfuhr der V. S. Nordamerika belief sich nach den Berechnungen der Rubber Association of America im März nur auf 17 752 t gegen 31 763 t im Februar d. J. und 33 916 t im März 1923. Hierbei ist allerdings zu berücksichtigen, daß zwei Dampfer mit bedeutenden Gummiladungen, die Ende März erwartet wurden, mit beträchtlicher Verspätung erst Anfang April eintrafen. In den ersten drei Monaten d. J. (und vergleichsweise von 1923) betrug die amerikanische Rohgummi-Einfuhr wie folgt (tons):

	1924	1923
Januar	21 611	31 197
Februar	31 763	24 220
März	17 752	33 916
	71 126	89 333

Gegenüber der Vorjahrszeit verringerten sich demnach die Ankünfte im ersten Vierteljahr 1924 um rund 20 Prozent.

Die Anfrage der Rubber Growers' Association inbetreff einer Verkaufsgenossenschaft hat starken Widerhall gefunden, so daß ein Ausschuß gebildet wurde, um den Plan weiter zu verfolgen. Man darf jetzt darauf gespannt sein, ob das amerikanische Einkaufssyndikat zustande kommt. Aller Voraussicht nach wird sich der Kampf zwischen den beiden Parteien in nächster Zeit wesentlich verschärfen. Inzwischen kam von Kuala Lumpur die Nachricht, daß die Pflanzervereinigung von Malaya eine Revision des Stevenson-Schemas und eine Verschärfung der zwangs-

weisen Erzeugungseinschränkung bzw. der Ausfuhrregelung fordert. Es wird von dort auch vorgeschlagen, nochmals mit allen Mitteln die Beteiligung der holländischen Pflanzungen von Niederländisch-Indien zu betreiben.

Die Rohgummi-Ausfuhr von Britisch-Malaya im April belief sich insgesamt auf 20 551 t (davon 12 642 t aus Britisch-Malaya selbst) gegen 22 294 (14 025) t im März d. J. und 24 008 (18 619) t im April 1923. Für die Nettoausfuhr von Britisch-Malaya in den ersten vier Monaten ergibt sich die folgende Uebersicht (tons):

	1923	1924
Januar	18 513	14 981
Februar	15 818	11 955
März	18 538	14 025
April	18 619	12 642
	71 488	53 603

Die Nettoausfuhr hat also gegenüber der Vorjahrszeit um etwa 25 Prozent abgenommen. A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 9. Mai 1924.

Der Markt erfuhr in der Berichtswoche erneut einen scharfen Rückgang und schließt mangels jeglicher Nachfrage in flauer Haltung. Kleinere Umsätze fanden zu weichenden Preisen statt in Standard Sheets sowie abfallenden Sheets, Standard Latex, abfallender Latex Crepe, dicken und dünnen braunen Crepes.

Der Para-Markt ist ruhig und stetig.

Es notierten in der Berichtswoche (ab Lager Hamburg, per engl. lb. netto, sofortige Kassa):

I. Latex Crepe	12¼ d	bis 12¾ d
I. Ribbed Smoked Sheets	12⅛ d	bis 12⅝ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	11⅝ d	bis 12¼ d
Reine braune Crepe	11¾ d	bis 12 d
Etwas borkige braune Crepe	11½ d	bis 11¾ d
Dunkle Crepe	11½ d	bis 11¾ d
Hard cure fine Para	11¼ d	bis 11½ d
Caucho Ball	10¼ d	bis 10½ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d	bis 3 sh 7 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 10 d	bis 3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	8¾ d	bis 9¾ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 8. Mai 1924.

Weichende Preise kennzeichneten die letzte Woche, es wurde nur wenig verkauft, und der Markt war still. Die Interessen der holländischen Produzenten drücken schon auf den zukünftigen Markt. Alles kauft nur von der Hand in den Mund, und die Verbraucher wollen so wenig als möglich auf Lager legen. Von allen Märkten wird dasselbe berichtet, Zaudern und Ungewißheit. Die Fabriken möchten gern ihre Läger geräumt sehen und hüten sich deshalb, noch Ware zu kaufen. Singapore steht auf 11⅞ d für sheets und 1 sh 0⅛ d für crepe bei sofortiger Verschiffung cif; zudem ist auch sein Markt schwach und beeinflußt alle anderen Märkte. New York ist fest, eine leichte Besserung der Preise läßt dort auf geschäftliche Nachfrage schließen. Greifbare sheets gelten dort 21⅝ cents. In London war der Markt in Pflanzungsgummi fest. Crepe greifbar 11½ d bis 11⅝ d; Juni 11⅝ d bis 11¾ d; Juli 11¾ d bis 11⅞ d; Juli-September 11⅞ d bis 1 sh 0⅛ d; Oktober-Dezember 1 sh 0¼ d bis 1 sh 0⅜ d; Januar-März 1 sh 0½ d bis 1 sh 0¾ d. Ribbed smoked sheet greifbar 11½ d bis 11⅝ d; Juni 11⅝ d bis 11¾ d; Juli 11¾ d bis 11⅞ d; Juli-September 11⅞ d bis 1 sh 0⅛ d; Oktober-Dezember 1 sh 0¼ d bis 1 sh 0⅜ d; Januar-März 1 sh 0½ d bis 1 sh 0¾ d. Para-Markt fest. Hard fine greifbar 11½ d; Juni-Juli ebenso; Juli-August 11½ d. Soft fine greifbar 10½ d; Juni-Juli und Juli-August ebenso. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen.)

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 9. Mai 1924.

Mit einigen kleineren Schwankungen ist der Preis seit unserem letzten Bericht bedeutend gefallen.

Ziemlich große Geschäfte fanden statt, hauptsächlich in Crepe für nahe Lieferungen, wofür zwecks Eindeckung starke Kauflust herrschte.

Der Schluß ist flau wie folgt: Hevea Crepe —,62 fl., Sheets —,61 fl. loko; Hevea Crepe —,63 fl., Sheets —,62 fl. Mai; Hevea Crepe —,63½ fl., Sheets —,63 fl. Juli-September; Hevea Crepe —,64 fl., Sheets —,63½ fl. Oktober-Dezember. Joosten & Janssen.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 312 106. **Pito** für Ajax, Gummiwebwaren Akt.-Ges., Barmen, auf Knöpfe.

Nr. 312 207. **Rhöna** für Gummiwerk Vacha, Akt.-Ges., Vacha an der Werra, auf Schuhwaren, insbesondere Gummisohlen und Gummiabsätze.

Nr. 312 884. **Ondorator Gummiplatte** für Gummiwarenfabrik Carl Plaat, Köln-Nippes, auf Gummiplatten.

Nr. 312 932. **Klaridol** für Walter Kerkmann, Chemische Fabrik, Wesel, auf Dichtungs- und Packungsmaterialien, Wärmeschutz- und Isoliermittel, Asbestfabrikate.

Nr. 312 129. **Dancer;**

Nr. 312 188. **Cursor** für Hannöversche Balatawerke, G. m. b. H., Hannover-Wülfel, auf Gummiabsätze und Gummisohlen, Handgriffe für Fahr- und Motorräder, Fahrradschläuche und Fahrraddecken, Flaschenscheiben und alle technischen Gummiwaren, Balatariemen, Gummiriemen.

Nr 312 379. **Plasma** für „Läufer", Gummiwarenfabrik Schwerdt & Renner, Hannover, auf Schreib-, Zeichen-, Kopier- und Modellierwaren, einschließlich natürliche und künstliche Radiergummi, Figuren aus Gummi, Knetgummi, Kopierblätter oder -tücher, die ganz oder teilweise aus Kautschuk bestehen, Gummibänder, Kouponringe und Oelblätter (ausgenommen Hektographenmasse und Buchdruckerwalzenpräparate).

TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN

Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährl. Vorauszahlung des am Zahlungstage gültigen Preises

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Kodes	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Vanheel	L. Wurfbain & Co., Rohgummi	A.B.C. 5th & 6th Ed., Bentley, Private	37 702, 37 764
Berlin SW 19	**Gummizeitung**	**Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"**	**A B C**	**Amt Zentrum 8794 u. 8795**
Berlin-Weißensee	**Patentgummi Berlin-Weißensee**	C.Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 23/29	—	**Amt Weißensee 555 u. 556**
Budapest	**Gummi**	**Ungarische Gummiwarenfabriks-Aktiengesellschaft**	**A B C 5th Edit. Liebers**	**Joseph 10—90**
Hamburg	**Alminkomp**	**Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)**	**Bentley, Private A. B. C. 6th Edition**	**Hansa 3232/34**
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	**A.B.C. 6th Edition**	Elbe 1715 bis 1722
Klein-Wittenberg (Elbe)	**Elbgummi Kleinwittenbergelbe**	**Gummi-Werke „Elbe", Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)**	**A B C 5. Ausgabe** Rudolf-Mosse-Code	**Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901, 902, 903**
Leipzig-Schönefeld	Schwager, Schönefeld	Sächs.Giwarenf.Otto Schwager,Spez.: Nahtl.Artikel wie Fingerlinge,Sauger	—	16 576
Nijmegen	Caoutchouc, Nijmegen	Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Gisteren	—	91 u. 405
Radebeul-Dresden	Thoeneswerk	G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik	—	925
Rotterdam	Weise, Rotterdam	Weise & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata	—	7715, 7716 u. 7711

Heft 34 Berlin, den 23. Mai 1924. 38. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävéll, Berlin; Dr. Hertel, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waldmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Fritz Runkel, Bensberg; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2; Dr. Vaas, Berlin

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE"

BEZUGSPREIS vierteljährl. G.-M. 4, bei Postbezug monatl. G.-M. 1,40, D.-Oesterreich G.-M. 5,30, Ausland G.-M. 6,—. Erscheint wöchentlich Freitags.	Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen Berechnung des Portos.	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Goldmark 0,10. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung" Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Geschäftsaufsicht.

Von Rechtsanwalt und Notar Dr. **Starke**, Berlin.

Die Zahl der Fälle, in denen über Schuldner, die in Zahlungsschwierigkeiten geraten sind, die Geschäftsaufsicht verhängt wird, mehren sich in erschreckender Weise. Der Rückschlag, der bei der langen Dauer der Inflationszeit unvermeidlich war, ist nunmehr in vollem Umfange eingetreten. In seinen Wirkungen wurde er verschärft durch Auswüchse und ungesunde Geschäftsmethoden, die dem Geschäftsleben seit der Kriegszeit anhaften.

Die Geschäftsaufsicht ist eine in Deutschland ziemlich junge Rechtseinrichtung. Sie hat die Aufgabe, dem Schuldner, der zahlungsschwach geworden ist, eine derartige Abwicklung seiner Verpflichtungen zu ermöglichen, daß er dabei sein Unternehmen und seine geschäftliche Existenz erhalten kann. Dem Einzelschuldner sind Gesellschaften gleichgestellt.

Das Konkursverfahren, das im wesentlichen eine Versilberung der Masse bezweckt, führt zu einer Verschleuderung der Werte. Es ist formalistisch ausgestaltet und zieht sich meist derart in die Länge, daß der Gläubiger an einer solchen Regelung wenig Interesse haben kann. Deshalb hat unmittelbar nach Ausbruch des Krieges die Reichsregierung, dem Vorbild anderer Länder folgend, die Bekanntmachung betreffend Anordnung einer Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkursverfahrens erlassen. (Reichsgesetzbl. 14, Seite 363). Sie wurde ergänzt durch die gleichnamige Bekanntmachung vom 14. Dezember 1916 (Reichsgesetzbl. 16, S. 1363 ff.). Eine Abänderung einiger Vorschriften erfolgte dann durch die Verordnung vom 8. Februar 1924 (Reichsgesetzbl. 24, Seite 51).

Die letzte Verordnung schuf eine wichtige Erweiterung der sachlichen Voraussetzungen des Verfahrens. Die Wohltat der Geschäftsaufsicht kam bislang nur dem Schuldner zugute, der „infolge des Krieges zahlungsunfähig geworden ist." Die Verordnung dehnt die Bestimmungen auch auf den Schuldner aus, der „infolge des Krieges oder der aus ihm erwachsenen wirtschaftlichen Verhältnisse" die Zahlungsfähigkeit verloren hat.

Unsere jetzigen Geschäftsverhältnisse stehen nun aber sämtlich in mehr oder weniger unmittelbarer Beziehung zu dem Kriegszustand, der wirtschaftlich überhaupt noch nicht aufgehört hat. Es wäre daher unbegründet, vor Anordnung der Geschäftsaufsicht in jedem einzelnen Falle den Nachweis zu verlangen, daß die geschäftlichen Schwierigkeiten durch Vorkommnisse, die der Krieg oder seine Folgewirkungen hervorgerufen haben, verursacht sind. Vielmehr müssen für die Ursachenwirkung auch weitere Wirtschaftszusammenhänge, zum Beispiel die jetzt geltende Kapitalnot, berücksichtigt werden. Gleichzeitig ist allerdings zu prüfen, ob diese Zusammenhänge nicht im einzelnen Fall bei einem bestimmten geschäftlichen Verhalten des Schuldners, zum Beispiel durch übermäßige Spekulation, in ihrer Wirkung aufgehoben werden oder an Bedeutung verlieren.

Andererseits aber schafft die Verordnung vom 8. Februar 1924 eine Einschränkung der bisherigen Bestimmungen, indem sie die geschäftliche Würdigkeit des Schuldners zur sachlichen Voraussetzung des Verfahrens macht. Der Antrag auf Geschäftsaufsicht soll abgelehnt werden, „wenn die Zahlungsunfähigkeit oder Ueberschuldung auf ein unredliches Verhalten des Schuldners zurückzuführen ist, oder wenn das bisherige Verhalten des Schuldners die Besorgnis begründet, daß er während der Dauer der Geschäftsaufsicht den Interessen des Gläubigers zuwiderhandeln werde". (§ 1 Absatz 3).

Der Richter, der über den Antrag auf Geschäftsaufsicht nach freiem Ermessen zu entscheiden hat (§ 21), wird daher vor sehr schwierige Fragen gestellt. Er muß die geschäftlichen Schwierigkeiten des Schuldners nach ihren allgemeinen und besonderen Gründen und außerdem das persönliche Verhalten des Schuldners einer Prüfung unterziehen. Damit hierbei der Richter sich nicht allein auf sein Urteil verlasse, ist vorgeschrieben, daß, wenn der Schuldner Handel- oder Gewerbetreibender ist, „in geeigneten Fällen" die zuständige amtliche Vertretung des Handels, des Gewerbes oder ein Sachverständiger gehört werden soll (§ 21). Fast alle Fälle werden eine derartige sachverständige und fachliche Vorprüfung erfordern, zumal da der Beschluß des Richters unanfechtbar ist (§ 19).

Der Antrag auf Geschäftsaufsicht kann nur von dem Schuldner selbst, nicht von einem Gläubiger gestellt werden. Dem Antrag muß ein Verzeichnis der Gläubiger, eine Vermögensaufstellung unter Angabe der Werte und die letzte Bilanz beigefügt werden (§ 20).

Kommt es zur Anordnung der Geschäftsaufsicht, so bestellt das Gericht eine oder mehrere Geschäftsaufsichtspersonen. Gleichzeitig gibt es den Gläubigern und den zuständigen Vertretungen des Handels oder des Gewerbes Kenntnis (§ 22).

Auf die Auswahl derjenigen Person, die mit der Geschäftsaufsicht betraut ist, kommt es entscheidend an. Ihr fällt die Hauptaufgabe des Verfahrens zu, „Bedacht zu nehmen, daß der Geschäftsbetrieb des Schuldners tunlichst aufrecht erhalten und sein Vermögen nicht geschmälert wird" (§ 28). Gleichzeitig hat sie die Interessen der Gläubiger wahrzunehmen, denen sie hierfür voll verantwortlich ist (§ 24). Unerläßliche Eigenschaften der Aufsichtspersonen sind daher Unabhängigkeit gegenüber dem Schuldner und Mangel an Interessiertheit. Es ist deshalb im allgemeinen nicht zu billigen, wenn die Gerichte Verwandte oder sonst dem Schuldner nahestehende Personen mit der Geschäftsaufsicht beauftragen.

Weiter ist zu verlangen, daß die Aufsichtsperson genügende Geschäftskenntnisse hat und über hinreichende Zeit verfügt, um eine Aufsicht auch wirklich ausüben zu können. Mit einer lediglich formellen Handhabung der Aufsicht wird die Aufgabe nicht erfüllt.

Die Aufsichtsperson hat die Geschäftsführung des Schuldners zu überwachen und zu unterstützen, kann die Geschäftsführung auch selbst ganz oder teilweise übernehmen, was jedoch nur in Ausnahmefällen gerechtfertigt sein dürfte (§ 2). Die vorhandenen Mittel des Geschäftes sind zu dessen Fortführung, im übrigen aber zur Befriedigung der Gläubiger zu verwenden. Entnahmen des Schuldners sind nur insoweit gestattet, als sie zu einer bescheidenen Lebensführung des Schuldners und seiner Familie dienen (§ 5).

Die Aufsichtsperson hat dem Gericht laufend über die Geschäftsverhältnisse des Schuldners Bericht zu erstatten. Jeder Bericht soll sich darüber äußern, ob die Voraussetzungen für eine Fortdauer der Geschäftsaufsicht noch gegeben sind (§ 28).

Die Einwirkungen, die demgegenüber die Gläubiger auf das Verfahren nehmen können, sind gering. Die Einsicht in die Berichte der Aufsichtsperson muß jedem Gläubiger gestattet werden. Auch „kann" das Gericht die Einsicht der Gerichtsakten zulassen und Abschriften daraus erteilen (§ 18). Ferner „kann" das Gericht, wenn der Umfang der Geschäfte es erfordert, aus der Zahl der Gläubiger oder ihrer Vertreter einen Gläubigerbeirat bestellen (§ 30). Es kann auch zur Erörterung der Verhältnisse eine Gläubigerversammlung berufen werden (§ 16).

Diese Regelung bringt die Gefahr mit sich, daß die Interessen der Gläubiger nicht genügend zur Geltung kommen. Diese Gefahr kann aber abgeschwächt werden, wenn die Beteiligten möglichst bald nach Einleitung des Verfahrens miteinander in Verbindung treten. Die Vermittlung könnten zweckmäßig die bestehenden Fachvereinigungen oder Gläubigerschutzverbände übernehmen. Ein rasches Vorgehen ist deswegen erforderlich, weil nur innerhalb der Frist von drei Wochen nach Bestellung der Aufsichtsperson die Gläubiger unter Darlegung der Gründe die Bestellung anderer oder weiterer Aufsichtspersonen beantragen können (§ 22).

Die Rechtswirkungen der Geschäftsaufsicht sind sehr weittragend. Während der Dauer der Geschäftsaufsicht dürfen Vollstreckungen oder Arreste nicht ausgebracht, auch kann ein Konkursverfahren über das Vermögen des Schuldners nicht eröffnet werden (§ 6). Die Gläubiger sind daher darauf angewiesen, Befriedigung für ihre fälligen Forderungen nach Ermessen des Schuldners bzw. der Aufsichtsperson zu erhalten. Eine zwangsweise Einwirkung ist ausgeschlossen. Eine Ausnahme gilt vornehmlich für Gläubiger, die in besonderen Sicherheiten Deckung haben (§ 13).

Miet- und Pachtverträge, Verträge mit Angestellten, oder überhaupt gegenseitige Verträge, so Lieferungs-, Beteiligungsverträge und ähnliche können mit Ermächtigung des Gerichtes von dem Schuldner aufgekündigt bzw. brauchen von ihm nicht erfüllt zu werden (§§ 9 bis 11). Diese Ermächtigung soll dem Schuldner nur erteilt werden, wenn die Nichterfüllung des Vertrages zur Erreichung der Geschäftsaufsicht geboten ist und dem anderen Teil keinen unverhältnismäßigen Nachteil bringt. Der Geschädigte kann bei Nichterfüllung Schadenersatzansprüche erheben.

Während des Schwebens der Geschäftsaufsicht können Zahlungsbefehle beantragt und auch Klagen erhoben werden. Wenn aber der Schuldner den Anspruch sofort anerkennt, fallen dem Gläubiger die Prozeßkosten zur Last (§ 12). Die schwebenden Klagen können ohne Nachteil durchgeführt werden.

Gelingt es dem Schuldner während des Verfahrens nicht, die Forderungen seiner Gläubiger zum Ausgleich zu bringen, so kann er das Verfahren durch Erzielung eines Zwangsvergleiches zu Ende bringen. Der Vergleich kann auf Erlaß oder Stundung oder beides gerichtet sein (§ 35). Der Vergleich muß allen Beteiligten gleiche Rechte gewähren. Zurückgesetzte Gläubiger müssen ausdrücklich einverstanden sein (§ 34). Die Einzelheiten des Verfahrens sind dem im Konkurs geltenden Vergleichsverfahren nachgebildet.

Der Zwangsvergleich bedarf der Bestätigung des Gerichtes (§ 53). Das Gericht hat die Verpflichtung, den Vergleich bei Vorliegen bestimmter, dem Konkursrecht entnommener Gründe zu verwerfen. Wiederholt ist die Bestimmung, daß der Vergleich zu verwerfen ist, wenn er dem Gläubiger nicht mindestens 20 Prozent gewährt und dieses Ergebnis auf ein unredliches oder leichtsinniges Verhalten des Schuldners zurückzuführen ist (§ 55). Neu ist als Ablehnungsgrund eingeführt, daß der Richter den Vergleich zu verwerfen hat, „wenn die Vermögenslage des Schuldners so verworren ist, daß sie ein Urteil über den Vergleich ohne zeitraubende Ermittlungen nicht ermöglicht" (§ 54, Nr. 3). Gegen den Beschluß, durch den der Vergleich bestätigt oder verworfen ist, steht sowohl dem Schuldner wie jedem beteiligten Gläubiger ein Beschwerderecht zu (§ 59).

Die Geschäftsaufsicht stellt einen mit gerichtlicher Hilfe unternommenen Versuch dar, die Verbindlichkeiten des Schuldners durch allmähliche Abwicklung oder Erzielung eines Vergleiches zum Ausgleich zu bringen. Besteht von vornherein keine Aussicht, dieses Ergebnis zu erreichen, so ist der Antrag auf Geschäftsaufsicht abzulehnen (§ 1, Absatz 2). Mißlingt der unternommene Versuch, so ist die bestehende Geschäftsaufsicht nachträglich aufzuheben (§ 66, Nr. 2). Aufzuheben ist ferner die Geschäftsaufsicht bei Nichterfüllung der sittlichen Anforderungen, die an den durch die Geschäftsaufsicht begünstigten Schuldner zu stellen sind, „wenn der Schuldner in erheblichem Maße seine Pflichten verletzt oder den Interessen der Gläubiger zuwiderhandelt" (§ 66, Nr. 1).

Die Geschäftsaufsicht soll sich nicht auf unabsehbare Zeit in die Länge ziehen. Nach der Bestimmung der Verordnung vom 8. Februar 1924 muß die Geschäftsaufsicht aufgehoben werden, wenn seit der Anordnung ein Jahr verstrichen ist (§ 66, Absatz 3). In besonderen Fällen kann das Gericht eine Nachfrist gewähren (§ 67, Absatz 2). Auch diese Bestimmung weist den Schuldner darauf hin, daß die Geschäftsaufsicht nur als Zwischenzustand anzusehen ist, der möglichst bald von ihm einer endgültigen Lösung zugeführt werden muß. (flstrpst)

Mechanische Entwicklung in der Gummi-Industrie.

Jede zeitgemäße Betriebsleitung betrachtet als ihre vornehmste Aufgabe das Bestreben, mit möglichst wenig Energieaufwand höchste Leistung zu erzielen. Der Effekt ist verschieden groß und umso vollkommener, je gründlicher und erschöpfender all die jeweiligen Momente erfaßt sind, die den idealen Arbeitsprozeß ausmachen.

Will ein Betrieb in unserer Zeit wechselnder Wirtschaftslagen in der Leistungsfähigkeit auf der Höhe bleiben und sich entwickeln, so muß die Leitung bewußt Umstellungsfähigkeit und Anpassungsfähigkeit organisieren. Dazu ist eine gewisse Trennung zwischen physischer und psychischer Arbeit nötig und jede Arbeit, von der unbedeutendsten bis zur schwierigsten und verantwortungsvollsten, muß, bevor sie in Angriff genommen wird, möglichst vollständig festgelegt und auf ihre rationelle Durchführbarkeit und Rentabilität untersucht werden. So muß zum Beispiel jeder körperlichen Arbeit in den Werkstätten sinngemäß eine geistige im Konstruktionsbureau bzw. Arbeitsverteilungsbureau vorausgehen und andererseits muß jede geistige Arbeit, bevor sie sich zum Wohle der Fabrikation auswirkt, den Effekt mindestens mit einem gewissen Wahrscheinlichkeitsgrad zeigen, und es darf die Rentabilitätsrechnung nach Fertigstellung nur in einer gewissen Höhe zu dieser Wahrscheinlichkeitsrechnung differieren.

Die Notwendigkeit und der volle Wert einer guten Organisation werden sehr häufig nur unklar erkannt. Die Mängel und Fehler in den verwaltungstechnischen Einrichtungen mancher Gummiwarenfabriken zeigen, daß einerseits das Verständnis für die Zusammenhänge zwischen Ursache und Wirkung zu wünschen übrig läßt, andererseits die Mühe gescheut wird, den wirklichen Gründen nachzuspüren. Außerdem tritt hinzu, daß in vielen Betrieben die Nachwirkungen der Kriegszeit, insbesondere in bezug auf die Personalfrage, immer noch zu erkennen sind. Man hat mehr oder weniger wohl die Ver-

besserungsbedürftigkeit und die Notwendigkeit technischen Fortschrittes erkannt, oder die Ueberholung durch die fortgeschrittenere Konkurrenz bewirkt die Erkenntnis, daß „etwas getan“ werden muß, man möchte aber aus persönlichen Gründen nicht in das Ressort anderer Abteilungsleiter geraten und läßt die Dinge laufen, in der Hoffnung, daß „die Sache“ eines Tages schon, aus dem „inneren Bedürfnis“ sich entscheidet! Stillstand ist aber Rückschritt!

In der Gegenwart ist es mehr denn je unsere Pflicht und Schuldigkeit, uns vor allen Dingen um die Realitäten des Lebens zu kümmern, damit alle Fortschritte der Technik die rasche Aufnahme und planmäßige Ausnutzung finden, die die Not unserer Industrie, unserer Wirtschaft und unseres Volkes verlangt.

Die Tatsache, daß Betriebe der Gummiindustrie mit zu viel Leerlauf und Energieverbrauch arbeiten, hat ihre Ursache in der oben angeführten Verständnislosigkeit, die oft weite Kreise von der Leitung abwärts gegenüber Maschinentechnik und dem Begriff Konstruktion zeigen. Man ist sich durchaus nicht klar über die Bedeutung und die Aufgabe der Hilfsbetriebe. Dieses wirkt sich um so verhängnisvoller aus, je mehr Maschinen- und Handarbeit das Produkt bis zur Fertigstellung benötigt. Die zugehörigen Hilfsbetriebe sind dann naturgemäß in Organisation, Leitung und Arbeit von entsprechend geringer Leistungsfähigkeit. Man bezeichnet diese Kräfte dann als „unproduktiv“, erkennt aber nicht, daß man sie ja selbst dazu gemacht hat, betrachtet sie als notwendiges Uebel und sucht an dieser Stelle zu sparen. Man sagt: zu Versuchen, teuren Umbauten und Vorrichtungen haben wir jetzt kein Geld und man glaubt damit wirtschaftlich richtig zu handeln. Dies beweist aber nur, daß man sich nicht der Mühe unterzogen hat, den Begriff Rentabilität in seiner vollen Auswirkung kennen zu lernen.

Verfolgen wir die Entwicklung von Unternehmen der Gummiindustrie gleichen Alters, so machen wir sehr bald die Feststellung, daß der heutige Stand ihrer Entwicklung, falls sie nicht in Verbindung miteinander standen, durchaus verschieden ist. Jeder denkende Mensch wird erkennen, daß außer dem rein Kaufmännischen auch andere Momente diesen Unterschied in der Leistung hervorbringen mußten. Günstig beeinflussend steht hier an erster Stelle das Verständnis für technischen Fortschritt und gesunde, klare Werksorganisation.

Was ist „mechanische Entwicklung“?

Mechanische Entwicklung bedeutet: Verbilligung und Verbesserung der Produktion durch Mechanisierung und technische Vervollkommnung der Fabrikationsmittel. Die kritische Betrachtung der einzelnen Operationsgänge und die schnelle systematische Durchführung der stets durch Wahrscheinlichkeitsrentabilität zu belegenden Mechanisierungsarbeit ist Vorbedingung zum Erfolg.

Der Effekt jeder Entwicklungsarbeit in Mark und Pfennig muß v o r der praktischen Durchführung gewährleistet sein, denn speziell diese Arbeiten sollen sich schnell bezahlt machen. Sie sind zwingende Notwendigkeit, weil

1. der Anteil für Lohn und Akkord zu hoch ist und die Leistung der mechanischen Produktionsmittel gesteigert werden muß;
2. die scharfe Auslandskonkurrenz rationelle Arbeitsmethoden zur lebensnotwendigen Bedingung macht;
3. Qualität und Stückzahl sich ständig steigern müssen;
4. Arbeitsleistung und Zufriedenheit des Arbeiters sich proportional mit der Güte und Vollkommenheit des Werkzeuges steigert;
5. Stillstand Rückschritt ist.

Aus dieser Erkenntnis heraus sollte jede Betriebsleitung der Gummiindustrie eine „M e c h a n i s c h e E n t w i c k l u n g s a b t e i l u n g“ einrichten. Der Effekt am Schluß des Geschäftsjahres wird an Hand der aktenmäßigen Festlegung jeder durchgeführten Entwicklungsaufgabe eindeutig die ganz außerordentliche Zweckmäßigkeit dieser Arbeiten zeigen.

Wie soll der Entwickler arbeiten?

Der Entwickler soll stets in engstem Kontakt mit der Fabrikation arbeiten. Kenntnis der Fabrikationsmethoden in allen Phasen ist, neben bester maschinentechnischer Vorbildung, Vorbedingung zum Erfolg. Nur so kann er seine Konstruktionen dem Verhalten des Materials, das verarbeitet werden soll, treffsicher anpassen und Maschinen, Werkzeuge und Vorrichtungen schaffen, die einerseits zur Erhaltung ihrer Lebensdauer nicht unnötig vorsichtig und zeitraubend gehandhabt zu werden brauchen, andererseits geringsten Verbrauch an Menschenkraft erfordern.

Infolge ihrer Eigenart in Fabrikation und Verarbeitung erfordert gerade die Gummiindustrie intensivste Zuhilfenahme der neuzeitlichen Maschinentechnik. Es kann aber die Leistung des Entwicklers noch so hoch sein und sein konstruktiv-schöpferisches Können bedeutend, e s s t e i g t u n d f ä l l t i m m e r d e r E r f o l g und der Fortschritt mit der Leistungsfähigkeit der zugehörigen mechanischen Werkstatt, die diese Arbeiten praktisch auszuführen hat. Es folgt daraus, daß die „M e c h a n i s c h e W e r k s t a t t“ zum vollen Erfolg

1. von großer Anpassungsfähigkeit an die Bedürfnisse des Gummiwarenbetriebes und von besonderer Leistungsfähigkeit sein muß,
2. mit der genügenden Schnelligkeit die ihr zugehenden Aufträge erledigen muß,
3. an Hand eines Arbeitsprogrammes, also streng nach Dringlichkeit und Bedeutung zu arbeiten hat.

Die Vorteile einer anpassungsfähigen, in dieser Hinsicht gut ausgebildeten, organisierten Werkstatt sind klar. Sie liegen, abgesehen von der Herstellung zum Selbstkostenpreis, der Unabhängigkeit von auswärtigen Firmen, sowie der Preisgabeverhütung von Fabrikationsmethoden, in der s t ä n d i g f o r t s c h r e i t e n d e n V e r b i l l i g u n g d e r F a b r i k a t i o n und somit im ständigen und schnellen Wachsen und guten Gedeihen des Umsatzes und mithin des Werkes selbst.

Die Gummibranche auf der Kölner Messe.

Eigenbericht der „Gummi-Zeitung“.

Messen sind wichtige Wirtschaftsbarometer. Zeigt eine Messe flotten Geschäftsgang, so pflegen die allgemeinen Verhältnisse günstig zu sein, oder in Uebergangszeiten günstig zu werden. Der Verlauf der Kölner Messe war für Aussteller und Einkäufer jedenfalls befriedigend. Das kann man auch von der Gummiwaren- und technischen Branche und ihren verwandten Erwerbszweigen behaupten. Ja, man könnte dem Verlauf der Kölner Meß-Veranstaltung in unserer Industrie ein noch besseres Zeugnis ausstellen, wenn nicht die hemmende Geldknappheit eine weitgehende Kreditgabe unmöglich gemacht hätte. Es ist interessant, daran zu erinnern, daß man im Laufe der letzten drei Jahre der Westmesse mit recht gemischten Gefühlen gegenüberstand, besonders auch wegen der Einreise- und anderer Schwierigkeiten im besetzten Gebiet. Nun ist die Einreiseerlaubnis nach Köln ohne jede Schwierigkeit durch das Kölner Meßamt erledigt worden. Viele Tausende sind aus dem unbesetzten Deutschland an den Rhein geeilt, um die Entwicklung am Rhein und an der Ruhr und im alt- und neubesetzten Gebiete aus eigener Anschauung kennen zu lernen und mit alten und neuen Geschäftsfreunden persönliche Aussprache zu pflegen. Die Folge war, daß eine nicht erwartete Anzahl von Ausstellern, Einkäufern und Besuchern in Köln zusammentraf. Und, was besonders für uns erfreulich ist, unsere Fachleute waren in recht ansehnlicher Zahl zur Stelle. Man darf natürlich zwischen Köln und Leipzig einerseits und zwischen Köln und Frankfurt andererseits nicht scharfe Vergleiche ziehen. Aber man darf mit Genugtuung konstatieren, daß die Reise nach Köln für die Einkäufer unserer Branche und für die Lieferanten und Aussteller unserer Industrie sich zweifellos recht lohnend gestaltet hat. Das ist um so bedeutungsvoller, als ja die gegenwärtige Zeit nicht als rosig bezeichnet werden kann. Viele Hemmnisse sind vorhanden, die freie und großzügige Dispositionen nicht zulassen. Gewiß ist mancher Einkäufer mit der Absicht nach Köln gefahren, sich die notwendigen Warenkredite zu verschaffen, und ebenso wird mancher Lieferant sich vorgenommen haben, der Kundschaft hinsichtlich der Zahlweise nach Möglichkeit entgegenzukommen. Aber es hat sich dann in den Meßtagen herausgestellt, daß der Wille stark, aber das Fleisch schwach ist. Und vor allem das: Solange die Geldnot herrscht, wird an eine starke und fühlbare Geschäftsbelebung schwerlich zu denken sein. Ich sprach in Köln mit zahlreichen Fachgenossen. Fragte man nach den Aussichten für die Zukunft, so erhielt man meist ein Achselzucken zur Antwort. Daraus ergibt sich, daß die Kölner Meßtage in eine neue Stagnation gefallen sind, in eine Stagnation, die allerdings mit Kaufunlust nichts zu tun hat, dagegen mit der Kaufunmöglichkeit eben infolge des fehlenden nervus rerum. Diese Erscheinung machte sich in unserer Branche nicht allein im Inlandgeschäft bemerkbar, sondern weit mehr im Auslandsgeschäft. D e u t s c h e W a r e i s t f ü r d e n E x p o r t z u t e u e r! Die Folge war, daß sich die Geschäftsabschlüsse für den Export

in recht mäßigen Grenzen bewegten. Jedenfalls ist mir von bedeutungsvollen Auslandsbestellungen nicht viel zu Ohren gekommen. Aber auch deutsche Käufe in ausländischen Waren unterblieben, bis auf die Kraftfahrzeugbranche, wo größere Umsätze getätigt wurden, die sich aber wohl größtenteils auf das besetzte Gebiet bezogen.

Dem Besucher der anderen deutschen Messen, der Leipziger Weltmesse, der süddeutschen Frankfurter Messe, der Südostmesse Breslaus, der Nordischen Messe in Kiel und der Königsberger Ostmesse, bringt die Kölner Westmesse ein ganz neues Bild, nämlich, daß hier zum ersten Male der Schwerpunkt einer Messe ganz auf der Technik lag. Was man in den technischen Ständen sieht, ähnelt natürlich dem Bilde anderer Technischen Messen, aber man hat doch das Gefühl, daß in Köln die Technische Messe den Mittelpunkt bildet. Das mag sich durch die Zentralisation des rheinisch-westfälischen Industriegebietes genugsam erklären. Und unsere Fachleute wissen, daß die weitaus größten und verdienstvollsten Lieferungen in Gummiwaren und technischen Gegenständen zum Rheinland und nach Westfalen gehen. Somit ist es selbstverständlich, daß dasjenige, was man sieht, auserlesenes Material in ganz vorzüglicher Warengüte darstellt, was natürlich auch auf die Erzeugnisse unserer Branche rückwirkt. Bemerkenswert ist dabei, daß die Kölner Messe für die Schwerindustrie und für solche Werke, deren Tätigkeitsgebiet die Herstellung kompletter Anlagen ist, eine außergewöhnlich große Ausstellung wunderbar ausgeführter Modelle bringt, bei denen Treibriemen, Gummiwaren, technische Fabrikate, Fabrikbedarfsartikel und dergl. en miniature zu schauen sind. Das ist insbesondere bei den Bergwerksanlagen, bei Aufbereitungsanlagen, Kokereien, Förderanlagen usw. festzustellen. Natürlich haben unsere Fachgeschäfte zahlreiche für diese Anlagen benötigte Fabrikate, vor allem Gummi- und Balatariemen, Fördergurte, sonstige Treibriemen, Dichtungen, Packungen, Itplatten, Asbest u. dergl. in übersichtlicher und umfangreicher Weise den Interessenten zur Schau gestellt. Das bezieht sich auch auf die verschiedenen Gummischläuche, die man teils in enormen Dimensionen bestaunen durfte, so Preßluft- und Koksschläuche, Spiralschläuche, Dampf- und Wasserschläuche usw. Natürlich fehlte es auch nicht an zahlreichen Branche-Artikeln für Installation und Elektrotechnik, für Radio, Schiffahrt, Eisenbahnwesen. Die verschiedenen Hallen, in denen man unsere Erzeugnisse betrachten konnte, boten in dieser Beziehung recht Sehenswertes. Einzelne Stände unserer Aussteller befaßten sich mit Gummisohlen und -Absätzen, mit Badehauben und Strandschuhen, mit gummierten Stoffen und Fertigfabrikaten daraus. Es ist verständlich, daß bei dem enormen Aufschwunge der Gummibekleidung in den letzten Monaten diese Stände viel umlagert waren. Auch die Nachfrage nach gummierten Stoffen für Faltboote und Zelte für Wandervögel u. dergl. ist recht ergiebig. Nebenbei kommen natürlich auch zahlreiche Fußbälle, Laufschuhe, Turnschuhe, Gummibandagen, Bereifungen usw. in Frage. Was Spielzeug anlangt, so sind wieder einmal die zahlreichen Scherzartikel aus Gummi, die ja in Köln eine größere Fabrikationsstätte besitzen, vorherrschend. Ballons, Vexierartikel, sterbende Hähne, fliegende Würste, Gummipuppen mit werkwürdigen Tönen, Globitos bildeten gefragte und gut umgesetzte Gegenstände der Kurzwarenbranche. Natürlich waren auch Spiel- und Sportbälle für Tennis, Golf, Handball, Hockey, Wasserball usw. zur Stelle. Auch in Saugern, Gummikämmen, Reiseartikeln, Gummihandschuhen, Gummiärmeln, Gummischuhen, Flaschenscheiben, Wringwalzen, größeren Walzen, sonstigen Schläuchen sah man eine Menge in- und ausländischer Fabrikate.

Ich möchte meinen Kölner Meßbericht nicht schließen, ohne auf die ausländischen Aussteller des Kraftfahrwesens hinzuweisen. Auf diesem und auf manchen anderen Gebieten haben die Auslandsfirmen es verstanden, nur mit denjenigen Erzeugnissen auf der Messe zu erscheinen, die dem deutschen Geschmack besonders zusagen. Man hat es gewissermaßen im Gefühl, „worauf der deutsche Käufer am leichtesten . . . hineinfällt!" Die große Fordhalle und das „Blaue Wunder" Oaklands faszinieren geradezu!

L. I. L. Schmidt.

Neue Goldmarkpreisliste der Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwarenfabriken.

Die Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwarenfabriken hat eine neue Goldmarkpreisliste Nr. 3 herausgegeben. Sie gilt seit 15. Mai. Auf die darin verzeichneten Preise werden keine Zuschläge, wie in dem Rundschreiben vom 24. April angegeben, erhoben, sondern die Preise sind Bruttopreise. Die in dem erwähnten Rundschreiben genannten Rabattsätze bleiben bestehen.

Eine Gummi-Fachschule in England.

Gelegentlich einer Zusammenkunft der Londoner Sektion des Verbandes der Gummi-Industrie referierte Herr Dr. Drakeley über Verbesserungen in den Einrichtungen zur Heranbildung eines qualifizierten Nachwuchses in der Gummi-Industrie. Der Bericht befaßt sich hauptsächlich mit der neugegründeten Lehrlingsschule für die Gummi-Industrie, die der Gummi-Versuchsanstalt am Polytechnikum „North" angegliedert worden ist. Sie verfügt über große und gut eingerichtete Laboratorien und Werkstätten und eine große chemische Bibliothek. Die Notwendigkeit einer theoretisch fundierten Spezialausbildung hatte sich schon in den Vorkriegsjahren herausgestellt, da die ausschließlich praktische Anlernung des Arbeitspersonals keineswegs befriedigte. Seit Konstituierung des Verbandes der Gummi-Industrie ist die Frage aktiv aufgenommen worden, von der Notwendigkeit und Erkenntnis ausgehend, daß speziell die Gummi-Industrie mit ihren stets wechselnden, den neuesten Forschungen sich anpassenden Produktionsprozessen Arbeiter braucht, die durch ihre Vorbildung in der Lage sind, diesen Ansprüchen zu genügen. Die Auswahl der Lehrlinge für die neu eingerichtete Schule wurde sehr sorgfältig, mit Berücksichtigung ihrer Eignung für diesen Beruf und nach Rücksprache mit den Eltern und früheren Lehrern getroffen. Jeder der Lehrlinge wurde bei einer Londoner Firma angenommen. Ein spezieller Lehrplan wurde in Uebereinstimmung mit den Fachleuten, die die Gummi-Fachschule (Rubber Trades School) finanzierten, ausgearbeitet. Er umfaßt 5 Jahre. Während des ersten Jahres besucht der Lehrling den Vollkurs an der Gummi-Fachschule, der die Gebiete der Gewerbelehre, Chemie, Physik, Mathematik und Englisch umfaßt, wobei letzteres Fach die Gebiete allgemeiner Bildung einschließt. Die Lehrlinge betätigen sich außerdem in den Material- und technischen Werkstätten, um die nötige Geschicklichkeit und Handfertigkeit zu erlangen. Während der folgenden vier Jahre arbeitet der Lehrling in der Fabrik seiner Firma und wird da für einen Fabrikationszweig gründlich ausgebildet, besucht aber an einem Tag der Woche noch die Schule. (Der Lehrplan kann auf Wunsch von Dr. Drakeley, Northern Polytechnic, erhalten werden.) Diese Ausbildung, die sowohl die Erfahrungen der praktischen Arbeit wie der wissenschaftlichen Forschung vermittelt, bildet Fachleute heran, die befähigt sind, die Industrie in ihrem Konkurrenzkampf zu unterstützen. Die Erkenntnis hat sich durchgesetzt, daß es nicht genügt, wissenschaftliche Institute zu unterhalten, sondern daß es notwendig ist, einen Stab von Arbeitern heranzubilden, die in der Lage sind, die Ergebnisse der Forschung zu verwerten. —

Was hier zur Ausführung gelangte, ist in Deutschland bereits vor Jahrzehnten angeregt worden. Erst kurz vor dem Kriege wurde der Gedanke abermals aufgenommen, aber — wie so viele andere — erlag er dem Kriege. Sollte jetzt nicht Zeit und Gelegenheit gegeben sein, auch bei uns etwas für die Ausbildung des Nachwuchses zu tun?! Andere Industrien, wie die der Elektrotechnik und Feinmechanik haben hier in letzter Zeit Vorbildliches geschaffen. In der Erkenntnis, daß die gute Ausbildung des Personals eine der wichtigsten Fragen für unsere Zukunft ist! Auch in der Gummi-Industrie liegt dies nicht anders. Eine der Technischen Hochschulen wird sicher bereit sein, ein entsprechendes Institut ausbauen zu helfen.

Börsenumsatzsteuer auf Warengeschäfte bei Devisenzahlungen.

In Nr. 32 der „Gummi-Zeitung" vom 9. Mai wird empfohlen, bei schwebenden Verfahren Antrag auf Aussetzung zu stellen, bis der Reichsfinanzhof zur Frage Stellung genommen hat. Hierzu möchte ich bemerken, daß der Reichsfinanzhof durch Entscheidung vom 29. April das Urteil eines Finanzgerichtes bestätigte, wonach bei einer Transportversicherung keine Börsenumsatzsteuer zu bezahlen sei, obwohl Leistung der Prämienzahlung und Entschädigung im Schadenfalle in Devisen vereinbart waren.

Sinngemäß ist dies auch auf alle jene Fälle anzuwenden, in denen Waren mit Devisen bezahlt wurden.

Der Steuer lag die Absicht zu Grunde, die Devisen zur Börsenumsatzsteuer heranzuziehen, wenn sie nicht als Zahlungsmittel dienen, sondern analog den Waren gehandelt werden.

Eine Veranlagung zur Börsenumsatzsteuer im Warenhandel erscheint demnach ungesetzlich, was den Finanzämtern unter Bezugnahme auf die ergangene Entscheidung des Reichsfinanzhofes entgegenzuhalten wäre. (flp) Max Kreiter.

Rundgeheizte Autoschläuche.

Bei hoher mechanischer Beanspruchung des Kautschuks werden größere Mengen Wärme frei. Die oft hohe Erhitzung der Reifen ist nicht nur auf diesen Umstand allein, sondern auch auf die entstehende Erwärmung durch Reibung zurückzuführen. Zwischen dem Protektor und dem Pflaster ist die Reibung, je nach Schnelligkeit und Schwere des Wagens, die größte und es sind vielfach Versuche mit Erfolg durchgeführt worden, die bezwecken, die entstehende Reibungswärme auf die Felgen und Speichen abzuleiten.

An dem eigentlichen Verschleiß der Reifen ist aber viel weniger die äußere Reibung, die sich nur auf den Protektor erstreckt, schuld, als der Bau des Reifens selbst. Der zwischen den Stofflagen befindliche hochwertige Kautschuk soll in erster Linie diese fest zusammenhalten und fernerhin die Bewegungen dazwischen ausgleichen. Dies ist aber nur möglich, wenn diese Streichmischungen den höchsten Grad von Zugelastizität aufweisen. Die weiteren Bewegungen, die eine Rolle spielen, entstehen zwischen Decke und Schlauch. Bei gutpassenden Schläuchen nimmt man sehr selten Faltenbildungen wahr, wohl aber zeichnet sich auf der Oberfläche immer das deutlich abgepreßte Stoffmuster ab. Nach diesen Beobachtungen zu schließen, kann also die Bewegung zwischen Decke und Schlauch nur eine sehr geringe sein. Treten Faltenbildungen auf, so ist das nicht immer auf Montagefehler zurückzuführen, sondern auch auf die Konstruktion des Schlauches selbst.

Die Fabrikation auf geraden Rohrdornen bedingt beim Zusammensetzen gleiche Umfänge. Infolgedessen zeigt der innere Umfang Einkerbungen, die als Ursache der Faltenbildung angesehen werden müssen. Um dieses zu umgehen, stellte man runde Schläuche in eisernen Formen her und gab diesen alle möglichen, auch unsymmetrische Querschnitte. Dies Verfahren ist jedoch wegen der Größe und des Gewichtes der Formen ein sehr umständliches und kostspieliges. Danach folgten die Versuche, die gespritzten Schläuche vermittels Druckluft auf rundgebogene Aluminiumrohrdorne aufzuziehen und sie diagonal mit Stoff zu umwickeln. Hierdurch wurde aber gar kein Fortschritt, wenigstens nicht in der Fabrikation erreicht. Das sehr umständliche Wickeln mit Stoff und die schwierige Befestigung des Dornes während dieser Manipulation glichen die Nachteile der Formarbeit nicht aus.

Die Herstellung rundgebogener Dorne glückte anfangs nicht immer. Die Rohre rissen, trotzdem sie stark erwärmt wurden, an der jeweiligen Biegestelle. Das Biegen geschah auf die Weise, daß man das Rohr partienweise um einen entsprechend großen, runden Holzblock legte und vermittels Hämmern mit einem Holzhammer die Biegung erleichterte. Es war aber niemals möglich, die blanke Oberfläche eben zu erhalten und Einknickungen ganz zu verhüten. Man fertigte dann einen entsprechend großen, etwas zugespitzten und konisch gehaltenen kurzen Eisendorn an, versah ihn am dünneren Ende mit einer starken Kette und zog diesen vermittels eines Flaschenzuges durch den an dem Holzklotz festgeschraubten und umgelegten Aluminiumdorn hindurch. Dieses Verfahren erzeugte zwar brauchbare Dorne, doch überließ man später den Aluminiumdorn-Fabrikanten diese Arbeit.

Nach den neuesten Erfahrungen ist die Befestigung der Dorne während des Aufziehens der Schläuche nicht mehr erforderlich. Ein Einwickeln mit Stoff fällt weg und man hat nur nötig, die Enden mit einem schmalen Streifen von gummierten Stoffabfällen zu umwickeln, um das Eindringen von Wasserdampf während der Vulkanisation zu verhindern. Das innen liegende Ende des Dornes ist durch einen Eisenbolzen geschlossen, an dem sich ein kurzes Stückchen Kette befindet, das zum Aufhängen des Dornes während der Vulkanisation dient.

Die Voraussetzung zu einem Gelingen ist, daß der Schlauch die nötige Spannung besitzt, um den Dorn bei der Heizung fest zu umschließen. Es ist nur nötig, den Schlauch beim Spritzen in der Wandung entsprechend stärker zu halten und ihm einen um zirka 15 Prozent geringeren Durchmesser zu geben. Bezüglich der zu verwendenden Gummimischung kann nur angegeben werden, daß diese nur eine Rohgummisorte enthalten darf, die sehr schnell und gut vulkanisiert. Es ist auch sehr leicht, den Schwefelgehalt so weit herabzudrücken, daß ein Ausschwefeln nicht erfolgen kann. Man erreicht das zumeist schon, wenn man den Zusatz des Schwefels von 4½ Prozent nicht überschreitet. Auch die Marken aus Kupferbronze lassen sich leicht anbringen.

Die so hergestellten Schläuche haben den von vornherein nicht zu unterschätzenden Vorteil, daß sie sich glatt an die Innenwandungen der Decke anschmiegen. Die Oberfläche der Schläuche erscheint in sehr geringem Maße uneben, doch hat das keinen nennenswerten Einfluß auf das Aussehen und gar keinen auf den Gebrauch. Will man auch eine absolut glatte Oberfläche erzielen, so wendet man den Schlauch genau auf die Weise, wie sie bei gerade geheizten Schläuchen üblich ist.

Der zum Einwickeln der Autoschläuche nach dem gebräuchlichen Verfahren hergestellte benötigte teure Stoff verträgt nur eine geringe Anzahl Heizungen, um dann brüchig zu werden und zu zerfallen. Die Kosten für den Einwickelstoff kommen bei dem letztbeschriebenen Verfahren gänzlich in Wegfall.

Der einzige aber unwesentliche Nachteil ist, daß der Rauminhalt der Vulkanisierkessel nicht so vollkommen ausgenutzt werden kann, wie bei der Verwendung von geraden Dornen. Die wesentlich kürzere Heizzeit gleicht diesen Nachteil jedoch zum Teil wieder aus.

—t.

Ueber das Reinigen von Formen für Kautschukartikel mittels Sandstrahlgebläse

enthält „The India Rubber World“ vom 1. März 1924, Seite 373, folgende Mitteilungen: Das Reinigen der Formen für Kautschukformartikel ist eine schmutzige und unangenehme Arbeit, die jedoch durch Benutzung des Sandstrahlgebläses wesentlich erleichtert und schnell ausgeführt werden kann. Ein Strom Sand oder eines anderen harten Materials wird mittels Druckluft gegen die zu reinigende Oberfläche geblasen, die Sandteilchen wirken wie eine schnell aufeinander folgende Anzahl von Hammerschlägen. Die zu reinigenden Formen werden durch die Türöffnung der Vorrichtung (siehe Abbildung 1 und 2) eingesetzt und durch Leisten festgehalten, der Arbeiter führt durch einen Vorhang aus Kautschukstreifen die Sandstrahlpistole mit den Händen ein, die Druckluft wird durch biegsame Schläuche zugeleitet und reißt den in einem Vorratsbehälter enthaltenen Sand mit sich fort. Für gewöhnliche Eisen- oder Stahlformen benutzt man trockenen feinen Sand, doch sind auch Pulver aus Bimsstein, Zinkoxyd, Eisenoxyd, Seifenstein usw. manchmal im Gebrauch. Die feinen Sandstrahlteilchen dringen in alle Vertiefungen, Winkel, Ecken und dergleichen

Abb. 1. Ansicht der Sandstrahlblaskammer.

Abb. 2. Inneres der Sandstrahlblaskammer.

ein, die durch Stahlwolle oder Handreiniger nicht erreichbar sind. Auch Aluminiumformen lassen sich mittels Sandstrahlgebläse ohne Schädigung reinigen, wenn der Luftdruck geringer als bei Eisen- und Stahlformen eingestellt wird. Hauptkosten verursacht die Druckluft, das Material (Sand) ist billig. Die Düse der Pistole muß manchmal erneuert werden. Das Sandblasen läßt sich leicht erlernen und ausführen, eine Sandblaskammer kann ohne Schwierigkeit in jeder Kautschukwarenfabrik eingerichtet werden.

Referate.

Einen neuen Vulkanisations-Beschleuniger beschreibt Egidio Romani in „Le Caoutchouc et la Guttapercha" vom 15. März 1924, Seite 12111. Die Untersuchung der zu den Guanidinen gehörenden Beschleuniger führte Romani zum Studium des 1-4-diphenylenanilin-dihydrotriazols, im Handel als Nitron bekannt. Das aus England stammende Produkt war ein gelbes, sehr leichtes Pulver, Schmelzpunkt 187 bis 189°, es entwickelte beim Verbrennen Dämpfe, deren Geruch an diejenigen des Triphenylguanidins und zuletzt des Diphenylguanidins erinnerten. Nitron ist eine starke Base. Im Vergleich mit dem Triphenylguanidin als Beschleuniger bei gleichen Schwefelmengen, denselben Vulkanisationsverhältnissen, ergab sich folgendes: Nitron zeigte fast dieselbe Beschleunigungskraft wie das Tripräparat. Fügt man zu Nitron geringe Mengen Ammonkarbonat, so wird das Beschleunigungsvermögen bedeutend erhöht. Nitron ist auch in Abwesenheit von Zinkoxyd ein gutes Beschleunigungsmittel.

* * *

Twiss, F., Thomas, F. und Jones, B.: **Vulkanisationsbeschleunigung durch Xanthate und Wirkung von Metalloxyden als „Anreger"**. Mitteilungen aus der Sitzung der Society of Chemical Industry, Abteilung Birmingham und Midland, Ende November 1923. (The Oil and Colour Trades Journal" vom 8. Dezember 1923, Seite 1953).

Die Wirksamkeit von Zinkalkyl-Xanthaten wird durch Anwesenheit gewisser Metalloxyde, besonders Zinkoxyd, wesentlich beeinflußt. Bei einer Vulkanisationstemperatur von 148° C zeigte sich mit einem Zinkalkylxanthat ohne Zusatz von Zinkoxyd keine außergewöhnliche Wirkung, unter 130° C trat mit Zinkoxyd Vulkanisation ein, ein Zusatz von weniger als 1 Prozent Zinkoxyd genügte, um dem Vulkanisat gute physikalische Beschaffenheit zu erteilen. Ein Gemisch aus 90 Teilen Kautschuk und 10 Teilen Schwefel, bei 148° C vulkanisiert, brauchte eine Vulkanisationszeit von 110 Minuten, um einen Dehnungswert von 650 Prozent bei 0,5 kg auf 1 qmm bzw. eine Zugfestigkeit von 1,7 kg auf 1 qmm zu erreichen. Bei Zusatz von 5 Prozent Zinkäthylxanthat und 1 Prozent Zinkoxyd zu obiger Kautschukschwefelmischung konnte schon bei 98° C eine Zugfestigkeit von 2 kg auf 1 qmm und ein Dehnungswert von 486 Prozent bei 0,5 kg Belastung auf 1 qmm bei einer Vulkanisationszeit von nur 20 Minuten erreicht werden. Diese Werte blieben unverändert während einer Vulkanisationsdauer bis zu 120 Minuten.

Zinksalze anderer Alkylxanthensäuren, z. B. Normalzink- und Isopropyl-Xanthate, Zink- und Butylxanthat und Zinkisoamylxanthat, wirkten in gleicher Weise. Das Methylzinkxanthat zeigte sich weniger die Vulkanisation beschleunigend als seine unmittelbaren Homologen, wahrscheinlich infolge seiner geringeren Beständigkeit. Der erreichbare Vulkanisationsgrad und die charakteristischen Eigenschaften der Vulkanisate hängen vor allem von den Mengen an Zinkalkylxanthat und von freiem Schwefel ab. Ein Zusatz von nur 1 Prozent Zinkoxyd hat schon bedeutende Wirkung, es tritt schnelle Vulkanisation bei 78° C, selbst schon bei 58° C ein.

Die erhaltenen Versuchsergebnisse berechtigen zu der Ansicht, daß Alkylxanthat bei der Vulkanisation zwei Reaktionstypen liefert: eine schnelle zyklische Umwandlung mit Schwefelaktivierung und eine irrevisible Zersetzung des Xanthats, welche eine sehr schnelle Reduktion der Xanthatmenge veranlaßt. Kadmium-Alkylxanthate zeigen gleichfalls ähnliche Wirkung wie Zinkverbindungen. Kadmiumoxyd regt, gleich Zinkoxyd, die Wirkung der Alkylxanthate und anderer organischer Beschleuniger, z. B. Hexamethylentetramin und Thiokarbanilid, an. Magnesium- und Quecksilberoxyde sind als „Anreger" unter diesen Verhältnissen technisch unwirksam.

Mit Hilfe obiger Beschleuniger und Anreger ist es möglich, die relative Vulkanisationskraft des löslichen und des unlöslichen Schwefels bei Hitzegraden unter 88° C, d. h. unter dem Schmelzpunkt des Schwefels, zu vergleichen. Die Ergebnisse dieser Vergleiche bestätigten, daß nur wenig Verschiedenheit in der Wirksamkeit dieser beiden Schwefelformen beobachtet wurde. Die Hitzeperiode bei diesem Vergleiche umfaßte 88° C bis 188° C.

* * *

de Vries, O.: Eine wichtige **Variable im Rohkautschuk.** Vortrag in der Novembersitzung der Sektion Birmingham und Midland der Society of Chemical Industry, im Hörsaal der Universität Birmingham. „The Oil and Colour Trades Journal" vom 8. Dezember 1923, Seite 1953.)

Man hat eine Reihe physikalischer Kennzeichen als Grundlage zum Vergleich verschiedener Kautschuksorten vorgeschlagen und angewendet, so z. B. für Kulturkautschuk und hard fine Para. Doch wurde ein sehr wichtiger Faktor völlig übersehen. de Vries machte vor einiger Zeit folgende Vorschläge: „Zugfestigkeit und Vulkanisationsgrad" lassen sich durch eine bzw. zwei Vulkanisationsproben ermitteln. Stellt man mit derselben Mischung eine Reihe Vulkanisationen an, so braucht man nur die „Breitung des Gipfels" (broadness of peak), d. h. den Punkt, bei dem die Zugfestigkeit bei Uebervulkanisation sich ändert, zu ermitteln. Diese „Gipfelung" ist unstreitbar eine sehr wichtige Eigenschaft beim Studium verschiedener Mischungen.

Vielleicht ist es auch von Wert, die verschiedenen Kautschukarten miteinander zu vergleichen, z. B. Kulturprodukt mit hard fine Para, da für letzteren eine größere „Gipfelung" anzunehmen ist. Doch sind keine Anzeichen vorhanden, daß gewöhnliche crepes oder geräucherte sheets in der „Gipfelung" beträchtlich verschieden sind.

Versuche lieferten den Beweis, daß gewisse Proben von hard fine Para bei fortgesetzter Vulkanisation einen sich vergrößernden Zugfestigkeitswert zeigen, während Proben von Kultur-crepes einen scharf ausgeprägten Höhepunkt der Zugfestigkeit erreichen. Dies zeigt bestimmte Veränderlichkeiten an zwischen verschiedenen Proben derselben Kautschuktype. Will man Vergleiche über den Beschaffenheitsgrad für hohe Zugfestigkeit anstellen, so muß man auch den Vulkanisationsgrad des Kautschuks mit in Betracht ziehen. Die Abszisse der Dehnungskurve ist derart zu legen, daß die Kurve ihren Höchstpunkt in jedem Fall bei derselben Entfernung längs der Abszissenachse erreicht.

Mit einer Kautschuksorte, welche Verbesserung in den physikalischen Eigenschaften besonders der Zugfestigkeit früher als sonst zeigt, daher in dieser Richtung eine „Breitung des Zugfestigkeitsgipfels" bekundet, läßt sich leichter ein gut vulkanisiertes Produkt erzielen. Denn 1. genügt ein niedriger Vulkanisationskoeffizient und 2. ist die Gefahr einer Uebervulkanisation vermindert. Das „verlängerte Zugfestigkeitsoptimum" kann durch geeignete Behandlung bei Kulturkautschuk hervorgerufen werden. Gewisse Arten entwässerter Kautschukmilchsäfte sind für diese Behandlung geeignet. Der Zusatz von Zinkoxyd begünstigt im allgemeinen diese Entwicklung und auch bestimmte Beschleuniger beeinflussen diese Eigenschaft vorteilhaft. Unter bestimmten Voraussetzungen hergestellter Kulturkautschuk zeigt diese wünschenswerte Beschaffenheit, doch manchen Kautschuksorten mangelt dieselbe. In dieser Richtung scheinen geräucherte Kautschuke gegenüber pale crepe-Kautschuk im Vorteil zu sein. Zur Zeit sind noch der Entwicklungsgrad der „Breitung" und der „Zugfestigkeitsgipfel" unbestimmt und unregelmäßig, eine größere Regelmäßigkeit dieser beiden wichtigen Faktoren muß angestrebt werden.

* * *

Boiry, F.: **Die Konstitution des vulkanisierten Kautschuks.** („Le Caoutchouc et la Guttapercha" 1923, Seite 12010 folgende.)

Das Quellvermögen von Kautschuk in verschiedenen Lösemitteln vermindert sich mit dem Steigen des Vulkanisationsgrades. Kautschuk, in Schwefellösungen vulkanisiert, quillt bei gleichem Koeffizienten mehr in den verschiedenen Mitteln auf wie Kautschuk, welcher auf gewöhnlichem Wege vulkanisiert wurde. Wird Kaut-

Händler-Verband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel E. V.

Die **Generalversammlung des Verbandes ist auf den 1. und 2. Juni verschoben worden.** Die Versammlung selbst findet am

Montag, den 2. Juni, vorm. 9 Uhr, im Hotel „Russischer Hof" in Würzburg

statt. Für Sonntag Abend ist ein geselliges Beisammensein vorgesehen, für den 3. Juni ein gemeinschaftlicher Ausflug nach Rothenburg o. T. geplant.

schuklösung vor der Vulkanisation erhitzt, so zeigt das erhaltene Vulkanisat sehr charakteristische Quellung. Kautschuk mit 20 Prozent Schwefelgehalt quillt wenig nach der Vulkanisation.

Nitrobenzol bewirkt geringere Schwellung von Kautschuk als Petroleum bei niedrigem Vulkanisationskoeffizienten, doch ist bei einem etwa 10 betragenden Koeffizienten Nitrobenzol ein kräftigeres Quellmittel als Petroleum. Daraus folgt, daß der maßgebende Bestandteil im Kautschuk nicht derselbe bei allen Vulkanisationsgraden sein kann. Vulkanisierter Kautschuk kann nicht ein Gemisch aus unverändertem Rohkautschuk mit Schwefelderivaten sein.

Ein vulkanisiertes Gel mit Chloroform behandelt, liefert trockenen Kautschuk, welcher weniger aufquillt als ein derartig nicht behandeltes Gel. Das Lösliche enthält einen bedeutend geringeren Anteil an gebundenem Schwefel als das Unlösliche. Daher besteht (nach Boiry) vulkanisierter Kautschuk aus zwei Fraktionen: einer „löslichen" und einer unlöslichen. Der Kautschuk bildet eine halbdurchdringbare Membran, so daß ein Lösemittel hindurchdringen kann. Es bildet sich eine Lösung des einen Bestandteils, doch lediglich die letzten komplexen Moleküle können in die Außenflüssigkeit gelangen. Der lösliche und der unlösliche Anteil sind von gleicher chemischer Beschaffenheit, sie unterscheiden sich nur nach dem Stadium der Polymerisation voneinander.

Deutsche Automobil-Ausstellung Berlin 1924.

Die vierte Liste der Anmeldungen enthält in Gruppe f: Bestand-, Ersatz- und Zubehörteile, Ausrüstung u. a. die Firmen: S. Herz G. m. b. H., Abt. Gummiwarenfabrik, Berlin; Romain Talbot, Berlin.

Die 5. Liste der Anmeldungen zur Deutschen Automobil-Ausstellung Berlin 1924 verzeichnet in Gruppe F u. a. folgende Firmen: Hackethal Draht- und Kabelwerke A.-G., Hannover; Peters Union A.-G., Frankfurt a. M.; Schmidts Gummiwarenfabrik Arthur Schmidt A.-G., Stade in Hannover; Süddeutsche Kühlerfabrik Julius Fr. Beer, Feuerbach, Vorwerk & Sohn, Barmen.

Meinungsaustausch.

Studien über Kautschukmilchsaft.

„Wir beziehen uns auf das Referat „Studien über Kautschukmilchsaft", Seite 511 des laufenden Jahrganges und möchten auf einen Punkt aufmerksam machen, der den Lesern eine unrichtige Vorstellung beizubringen geeignet ist. Es heißt dort: „Versuche mit einer Zentrifuge, die 30 000 Umdrehungen in der Minute machte, scheiterten. Mit einer Zentrifugengeschwindigkeit von nur 16 000 Minuten-Umdrehungen konnte zwar keine beträchtliche Konzentration, jedoch eine Scheidung in zwei Schichten erzielt werden, die 43,8 und 31,9 Prozent Koagulat enthielten."

Dies wird von den meisten Lesern so aufgefaßt werden, daß bei 30 000 Touren eine Scheidung durch Zentrifugalkraft nicht eintritt, bei 16 000 Touren, d. h. bei einer verringerten Rotationsgeschwindigkeit, dies jedoch der Fall ist. Nun ist gerade das Gegenteil davon richtig, da bei dem Laboratoriumsversuch mit 30 000 Touren eine Konzentration auf 76 Prozent erreicht wurde, ohne daß Koagulation beim Versuch selbst eintrat. Von den beiden Versuchen ist jedenfalls der erstere als der gelungene zu bezeichnen, da er zeigt, daß eine wesentliche Konzentrierung nur bei hoher Tourenzahl erreicht werden kann." B. B.

Befreiung deutscher Waren von der englischen Reparationsabgabe.

Der Board of Trade hat am 6. Mai eine Verordnung des Inhalts erlassen, daß ab 18. Mai für Waren, die nach Großbritannien oder Nordirland importiert werden, eine Abgabe nach der German Reparation (Recovery) Act nicht zu zahlen ist, wenn der Teil des Warenwertes, der nach den Bestimmungen der German Reparation (Recovery) Act bisher zu zahlen war, 2 Schilling nicht übersteigt. Wenn mehrere Waren in einer Sendung zusammen verschickt sind, tritt eine Befreiung von der Abgabe nur ein, wenn sie für sämtliche Waren dieser Sendung 2 Schilling nicht übersteigt. (flpstr)

Dänemarks Gummiwarenhandel.

Als Ergänzung zu der in Heft 25/26 auf Seite 432 unserer Zeitschrift enthaltenen Notiz über den dänischen Gummiwarenhandel bringen wir hier noch einige Zahlen, die wir einem Bericht in der englischen Fachzeitung „The India Rubber Journal" vom 26. April entnehmen. Danach war der Gesamtumsatz im dänischen Gummiwarenhandel in 1923 um rund ein Drittel größer als in 1922. Ungefähr 110 000 Reifenmäntel und Massivreifen und fast ebenso viel Innenschläuche wurden konsumiert. 90 bis 95 Prozent davon waren ausländische Fabrikate. Der Bestand an in Betrieb befindlichen Automobilen und Motorrädern hat in den letzten 1½ Jahren um zirka 90 Prozent zugenommen und für das laufende Jahr ist eine weitere Zunahme zu erwarten. Diese Tatsache eröffnet dem Absatz von Reifen und Schläuchen gute Aussichten; es wird auf eine Steigerung von 40 bis 45 Prozent gerechnet.

An dem dänischen Importhandel in Reifenmänteln sind Michelin und Dunlop mit je 15 Prozent, Continental mit 9 Prozent, ferner die Fabrikate der Vereinigten Staaten mit 48 Prozent, Kanadas mit 4 Prozent, Dänemarks mit 7 Prozent und Englebert und Pirelli mit dem Rest beteiligt. Am Handel mit Massivreifen partizipiert Groß-Britannien mit 50 Prozent. Da in Dänemark ferner 1 000 000 Fahrräder vorhanden sind, beläuft sich der jährliche Bedarf an Fahrradschläuchen ungefähr auf 500 000 bis 600 000 Stück und der an Reifenmänteln auf 600 000 Stück. Von dieser Nachfrage nach Fahrradbereifung befriedigt Deutschland zirka 75 bis 80 Prozent, Groß-Britannien und Frankreich den Hauptteil des Restes. Für technische Gummiwaren kommen als Lieferanten in erster Linie Groß-Britannien und Deutschland in Betracht. So exportierte Groß-Britannien in 1922 134 736 lbs. Gummi- und Balata-Treibriemen nach Dänemark, die Vereinigten Staaten nur 3993 lbs. und Deutschland 43 210 lbs. Der Handel in Gartenschläuchen ist gering; der Import von Schläuchen aus Groß-Britannien ging von 4500 lbs. in 1921 auf weniger als 2200 lbs. in 1922 zurück. Deutschlands Ausfuhr belief sich auf 252 600 lbs. in 1922 und in den ersten zehn Monaten von 1923 auf 234 100 lbs. Die Vereinigten Staaten exportierten an Gummitreibriemen in 1923 = 7907 lbs. nach Dänemark, an Gummischläuchen 7545 lbs. und an Gummipackungen 9788 lbs. Die Nachfrage nach Gummikleidungsstücken ist in Dänemark infolge der besonderen Klimaverhältnisse sehr groß; vor allem englische und deutsche Fabrikate werden verlangt. England exportierte in 1922 = 145 770 Gummimäntel im Werte von 140 743 £ nach Dänemark.

Japans Gummireifenmarkt.

War Japan schon vor der Erdbebenkatastrophe ein guter Markt für Gummireifen, so nach dieser noch mehr, da ja, wie bereits in der Notiz auf S. 433 (Nr. 25/26) unserer Zeitschrift mitgeteilt wurde, die Zunahme von Motorfahrzeugen in der Nacherdbebenzeit sehr groß ist. Nach einem Bericht in „India Rubber Journal" vom 12. April 1924 sind in Japan gegenwärtig zirka 11 000 Personenwagen, 7500 Geschäftswagen und 4500 Motorräder vorhanden. Diese erfordern, die Reservereifen ungerechnet, inklusive der Motorrad-Beiwagen, ungefähr 85 000 Reifen. Im Jahre 1923 exportierten die Vereinigten Staaten 52 493 Reifenmäntel, 23 030 Innenschläuche und 10 275 Massivreifen, oder insgesamt über 63 000 Reifen und 23 000 Schläuche nach Japan. Dabei sind aber, nach amerikanischen Konsulatsberichten, die amerikanischen Reifen keineswegs die in der Mehrzahl vorhandenen, da vor dem Erdbeben 85 Prozent der Gesamtnachfrage mit „Dunlop"- und „Yokohama"-Reifen beliefert wurden. Die Gebäude der „Yokohama Rubber Co." wurden vollständig zerstört, aber die Dunlop-Fabrik in Kobe steht unversehrt, und ihre Fabrikate nehmen die erste Stelle auf dem japanischen Markt ein.

Nach dem Erdbeben stieg der amerikanische Export nach Japan, unterstützt durch die Herabsetzung der Einfuhrzölle für Reifen, beträchtlich. Im letzten Vierteljahr von 1923 wurden ausgeführt: 19 964 Reifenmäntel, 8 876 Innenschläuche und 3 617 Massivreifen und im Januar 1924: 10 983 Stück bzw. 15 431 Stück bzw. 2 996 Stück. Kanadas Reifenexport während dieser 4 Monate belief sich auf 10 486 Mäntel, 13 001 Schläuche und 1 932 Massivreifen. Mit Rücksicht auf die Produktionsfähigkeit der japanischen Dunlop-Fabrik zeigt sich der vorhandene Reifenvorrat für eine längere Zeit ausreichend und ein Ueberangebot ist naheliegend. Die kurz nach dem Erdbeben erlassene Verordnung über die zeitweilige Ermäßigung der Einfuhrzölle für Gummireifen und den freien Einlaß von Reifen für Fahrzeuge für Handels- und Geschäftszwecke, auf die diese Zustände zurückgeführt werden, ist jedoch am 31. März 1924 abgelaufen.

Ausfuhr deutscher Gummiwaren nach der Schweiz im Jahre 1923.

Dem Jahresbericht der Deutschen Handelskammer in der Schweiz über die deutsch-schweizerischen Wirtschaftsbeziehungen im Jahre 1923 entnehmen wir die nachstehenden Ausführungen.

Bei den meisten unter Einfuhrbeschränkungen stehenden Gütern sind Absatzsteigerungen zu verzeichnen, die zum großen Teil sicherlich auf die allgemein gestiegene Kauflust in der Schweiz und deren Rückwirkungen auf die Bewilligungspraxis der Einfuhrbehörden zurückgehen. In der Gummiwarenbranche haben die Verhältnisse stets am günstigsten gelegen. Die Importeure hatten sich hier rechtzeitig zusammengeschlossen und sich Kontingente sichern können, die genügenden Absatz gestatteten. Auch im Jahre 1923 hat sich der gesamte Bezug der Schweiz an Gummiwaren deutscher Herkunft wieder vergrößert. Die Zunahme von 4 auf 4,5 Millionen Frank ist allerdings nicht so stark gewesen, wie man es vielleicht hätte annehmen können, wenn man sich vergegenwärtigt, daß die Zahl der Automobile in der Schweiz 1923 um 3000 Stück gestiegen ist und daß heute angeblich jeder siebente Einwohner der Schweiz ein Fahrrad besitzt. In das Geschäft mit Automobilreifen teilten sich diesmal Frankreich, Deutschland, die Vereinigten Staaten von Amerika, England, Italien, Belgien und Holland in der Rangfolge der Aufzählung. Wenn Deutschland wieder die zweite Stelle unter den Reifenlieferanten der Schweiz einnehmen konnte, so verdankt es diesen Erfolg der guten Qualität seiner Reifen. Der Hauptkonkurrent Frankreich hat ihm im übrigen das Geschäft nicht leicht gemacht. Auf Frankreich geht der beständige Druck auf die Preise zurück, durch den man zu Notierungen gelangte, die mehr als 50 Prozent unter den Vorkriegssätzen liegen. Aehnlich steht es mit Fahrradreifen. Hier haben die neuesten französischen Dumping-Angebote die Konkurrenz deutscher Erzeugnisse schon geradezu unmöglich gemacht.

Den Markt für technische und chirurgische Gummiwaren beherrschte bei weitem das deutsche Fabrikat, dessen Einfuhr rund 3000 Doppelzentner betrug. Die hierfür erzielten Preise ließen jedoch leider auch sehr zu wünschen übrig, denn sie bewegten sich zum größten Teil weit unter den Notierungen von 1914.

Am 26. April 1923 wurden die Einfuhrbeschränkungen in der Schweiz bis zum 31. März 1924 verlängert und ein Bundesratsbeschluß vom 10. Nov. 1923 brachte eine weitere Verlängerung bis zum 31. März 1925. Ende 1923 standen von den 1382 Positionen des schweizerischen Zolltarifes 216 ganz und 70 zum Teil unter Einfuhrbeschränkungen. Hiervon wurden jedoch nur 21 volle Positionen und 6 Teilpositionen auf die Einfuhr über alle Grenzen der Schweiz angewandt, während der Rest nur für Waren galt, die über die deutsch- bzw. österreichisch-schweizerische Grenze importiert wurden. —l.

Briefliche Auskünfte auf Anfragen irgend welcher Art können nur erteilt werden, wenn der Fragesteller Rückporto beifügt.

Der neue Tarif für die Wertabgabe bei der Einfuhr nach Rumänien.

Durch königliche Verordnung ist der Beschluß des Ministerrates, wonach die Abgabe von ½ Prozent vom Wert der über die Donau- und Seehäfen nach Rumänien eingeführten Waren nach einem neuen Tarif erhoben werden soll, genehmigt worden und in Kraft getreten. Für die im rumänischen Zolltarif enthaltenen Waren der Gummi-Industrie und verwandten Industrien sind folgende Sätze vorgesehen:

Nr. des Zoll-Tarifs		Abgabe von ½% Lei
68	Treibriemen aus Leder, flache oder runde, 100 kg	75
322	Watte, in Tafeln oder gummiert, mit Ausnahme der zu medizinischen Zwecken:	
	a) weiß, b) gefärbt, 100 kg	18
323	Medizinische Watte, entfettet, sterilisiert oder nicht, Karbolwatte, Jodoformwatte und andere, 100 kg	35
392	Hosenträger, Strumpfbänder und Strumpfhalter, Gürtel mit oder ohne Kautschukfäden, auch in Verbindung mit Leder oder mit Metallen	
	a) einfache aus Baumwolle, Wolle oder Leinen, 1 kg	1,50
	b) aus Baumwolle, Wolle oder Leinen, mit Bändern, Stickereien oder Spitzen, 1 kg	2
	c) ganz od. teilweise mit Seide, mit od. ohne Ausputz, 1kg	5
394b	Künstliche Blumen, sowohl die Blumen selbst als auch die Blätter oder Blumenteile und Blätterteile aus Zellhorn, Guttapercha od. anderen ähnlichen Stoffen, 1 kg	2,50
398	Schweißblätter, durchlässig oder nicht, aus Stoffen aller Art, mit Ausnahme von Seide, 1 kg	2
399	dieselben, ganz oder teilweise aus Seide, 1 kg	5
404a	Fächer aus Zellhorn, 1 kg	1
410	Wachsleinwand, verziert, bedruckt, Stück- oder Meterware, 100 kg	30
412	Pausleinwand, 100 kg	50
413	Wachsmusselin, Wachstaft, 100 kg	90
414	Gegenstände aus geteertem, gewachstem, lackiertem Leinen, auch in Verbindung mit anderen Stoffen, 100 kg	40
451	Papiere, getränkt mit Auflösungen von Guttapercha, Gummi aller Art und gummihaltigen Stoffen aller Art, 100 kg	22
452	Zellhorn und ähnliche Stoffe, roh, in Masse, Platten, Blättern, Röhren, Stäben, nicht zu Gegenständen geformt, ungeglättet, unpoliert, 100 kg	25
453	dieselben geglättet, poliert, oder für bestimmte Gegenstände vorgearbeitet, 100 kg	40
454	Gegenstände aus Zellhorn und anderen ähnlichen Stoffen, auch in Verbindung mit anderen Stoffen, 100 kg	60
455	Kautschuk und Guttapercha, roh, in Masse sowie Abfälle von Kautschukwaren, 100 kg	16
456	Kautschuklösungen und Kautschukteig, 100 kg	25

Nr. des Zoll-Tarifs		Abgabe von 1/2% Lei
457	Kautschuk in Platten und Streifen, ohne Verbindung mit anderen Stoffen, 100 kg	35
458	derselbe in Verbindung mit Geweben und anderen Stoffen, 100 kg	45
459	Kautschukwaren sowie Kautschukfäden ohne Verbindung mit anderen Stoffen	55
	Kautschukwaren in Verbindung mit anderen Stoffen, jedoch nicht konfektioniert:	
460a	elastische Stoffe, Fäden, Streifen, Bänder aus Kautschuk, überzogen mit gewöhnlichen Webstoffen, Leinen und Baumwolle, 100 kg	45
460b	elastische Stoffe, Fäden, Streifen, Bänder aus Kautschuk, überzogen mit reiner Seide oder mit Seide, in jedem Verhältnis, mit anderen Spinnstoffen gemischt, 100 kg	70
461	Kautschukwaren, konfektioniert:	
	a) Ueberschuhe und Schuhe, 100 kg	80
	b) Mäntel, Kleider und alle anderen konfektionierten Gegenstände, 100 kg	100
462	Alle anderen Gegenstände aus Kautschuk, in oder ohne Verbindung mit anderen Stoffen, auch vulkanisiert, zu technischen, medizinischen oder gewerblichen Zwecken, 100 kg	100
463	Gegenstände aus vulkanisiertem Kautschuk, auch in Verbindung mit anderen gewöhnlichen Stoffen wie Kämme, Zerstäuber, Lineale, Papierpressen, Pfropfen, Schmuckgegenstände und alle anderen ähnlichen Gegenstände, 100 kg	120
468	Kampfer, roh oder gereinigt, 1 kg	0,50
511	Asbest:	
	a) in Bogen, Rollen, jedoch ungeformt, Asbestmasse und Asbestkitt, 100 kg	6
	b) in Platten zu Verdichtungen oder zu and. Zwecken, 100 kg	6
512	Asbest, zu Gegenständen geformt, wie: Scheiben, Rohre, Stricke, Schnüre, Bänder, Gewebe und andere, auch in Verbindung mit Webwaren u. mineralischen Stoffen, 100 kg	12
750	Kabel zur Uebertragung elektrischer Ströme, sowie Isolierdrähte für elektrische Leitungen:	
	b) ohne Schutzhüllen aus Metall, jedoch isoliert mit Papier, Asbest und anderen nicht bes. gen. Stoffen, 100 kg .	45
	c) isoliert mit Kautschuk oder Guttapercha	60
	d) isoliert mit Spinnstoffen, außer Seide, auch in Verbindung mit anderen Stoffen, 100 kg	80
771	Spielwaren aus Kautschuk und Celluloid, auch in Verbindung mit anderen gewöhnlichen Stoffen und mit Triebwerk, 100 kg	50
772	dieselben in Verbindung mit feinen Stoffen, 100 kg . .	100
802	Spezialformermasse aus Kautschuk, für Zahnärzte usw., 100 kg	10

Vom Weltmarkt.

Absatzgebiete für deutsche Gummiwaren. Skandinavien, so berichtet der „Deutsche Wirtschaftsdienst" (DWD), braucht sehr viel Sportschuhwerk. Norwegen bezieht vom Auslande vor allem Tennis-, Golf- und Fußballschuhe, und auch in Dänemark finden gute Tennisschuhe zu mäßigen Preisen immer Absatz. — In Mexiko haben Gummiwaren, bei denen man mehr auf den Preis als auf die Qualität sieht, laufenden guten Markt. Es ist zu beachten, daß in Mexiko die Einfuhrzölle von dem Gewicht der Waren ausgehen und nicht vom Rechnungswerte und daher die Verpackung — die äußere und die innere — mitgewogen und verzollt wird. Wenn aus diesem Grunde leichte Verpackungen eine große Rolle spielen, so ist doch nicht außer acht zu lassen, daß die Waren von Hamburg bis ins Innere Mexikos mehrmals umgeladen werden, die Verpackung also starken Beanspruchungen gewachsen sein muß. Da Anzeigen und Plakate beim Verkauf eine große Rolle spielen, empfiehlt es sich, beim Einführen neuer Artikel sich dieser Propagandamittel zu bedienen. Bezüglich der Zahlungsbedingungen muß große Vorsicht beobachtet werden. — Griechenland, insbesondere der Markt von Saloniki, ist ein gutes Absatzgebiet für Wachstuch und Linoleum. Es empfiehlt sich, einen guten Vertreter zu wählen; Lieferfristen sind unbedingt einzuhalten. Die Preise werden gewöhnlich in englischen Pfunden, aber auch in Schweizer oder französischen Franken sowie Lire gestellt und müssen cif Saloniki lauten.

Der Automobilexport Frankreichs. Der Automobilexport Frankreichs belief sich laut „Wall Street Journal" vom 1. April 1924 im Jahre 1923 auf 28 261 Wagen gegen 13 991 im Vorjahre. Eingeführt wurden in 1923 8400 gegen 3171 in 1922. Der Wert der Ausfuhr betrug 730 Mill. Fr., der der Einfuhr 58 Mill. Fr. Den Hauptteil der Einfuhr stellten die Vereinigten Staaten mit 7264 Wagen. Die Ausfuhr ging in erster Linie nach England (7000) und Belgien (5000).

Der Handel mit Gummihandschuhen in Schweden. Einem Ueberschlag aus Handelskreisen nach, wurden in Schweden in 1923 über 25 000 Paar Gummihandschuhe verkauft. Diese Gummihandschuhe sind aber, wie „The India Rubber Journal" vom 26. April berichtet, keine inländischen Produkte, da Fabrikationsversuche in Schweden im Vergleich mit den ausländischen Waren wenig günstige Resultate zeigten. Die Bevorzugung deutscher Waren beruht auf den niederen

Preisen; von englischen und amerikanischen Waren werden letztere in größeren Quantitäten eingeführt. Führende amerikanische Marken werden an Spitäler für 2 Kr. 50 Oere verkauft, während führende deutsche Fabrikate 1 Kr. 25 Oere, eine Marke sogar nur 80 Oere kosten. Die früher einmal sehr starke Tendenz, diese Handschuhe direkt an Krankenhäuser, Verbände, ja selbst an die Aerzte zu verkaufen, ist für das Maklergeschäft von großem Nachteil gewesen.

rg. **Die Einfuhr der Niederlande im Jahre 1923,** deren Gesamtzahlen wir schon in Nr. 27 angaben, betrug nach Hauptherkunftsländern: Fahrradteile aus Deutschland 4568 (in 1922: 5571) t für 5,60 (6,95) Mill. fl., aus England 1329 (1157) t für 2,75 (2,88) Mill. fl.; Personen-Automobile aus Belgien 2234 (765) Stück für 3,93 (1,70) Mill. fl., aus Frankreich 666 (197) Stück für nur 1,63 (0,80) Mill. fl., aus den Vereinigten Staaten 1553 (821) Stück für 4,21 (2,24) Mill. fl.; Chassis für Lastkraftwagen aus Belgien 3768 (853) Stück für 3,21 (0,82) Mill. fl.; Autoreifen aus Frankreich 28 840 (16 671) Stück für nur 1,09 (1,00) Mill. fl.; Pflanzungskautschuk aus Niederländisch-Indien 6898 (8057) t für 9,86 (7,34) Mill. fl. und Kapok von dort 1984 (3687) t für 2,84 (4,51) Mill. fl. Die holländische Ausfuhr von Pflanzungskautschuk betrug nach Deutschland nur 2948 (in 1922: 6408) t für 4,30 (5,54) Mill. und nach den Vereinigten Staaten nur 2582 (4532) t für 3,88 (4,59) Mill. fl.

Die Automobilproduktion der Vereinigten Staaten. Die Automobilproduktion der Vereinigten Staaten wird laut Wall Street Journal vom 5. April 1924 im ersten Viertel 1924 auf 1 040 755 Stück beziffert, das sind 19 Prozent mehr als in der gleichen Zeit des Vorjahres.

Hansa-Bund-Tagung in Hamburg.

Der Hansa-Bund hält seine diesjährige Hauptversammlung am 24. und 25. Mai in Hamburg ab. In Verbindung mit den dabei in Betracht kommenden Geschäftssitzungen wird am Sonntag, den 25. Mai in Hamburg, Atlantic-Hotel, eine Kundgebung stattfinden, auf der folgende Referate gehalten werden: Reichsbankpräsident Dr. Schacht über „Deutsche Währungspolitik“, Minister a. D. Reisch, Präsident der Oesterreichischen Bank, über „Oesterreichs Sanierung“, Dr. Herm. Fischer, M. d. R., Präsident des Hansa-Bundes, über „Deutsche Wirtschaft und das Sachverständigengutachten“.

Gültigkeitsfrist der Devisenbescheinigungen der Handelskammern.

Nach einem an die preußischen Handelskammern gerichteten Erlasse des Ministers für Handel und Gewerbe vom 3. Januar 1924 hat der Reichswirtschaftsminister sich damit einverstanden erklärt, daß bei Ablauf der Gültigkeitsfristen für die Handelskammerbescheinigungen dann die Neuausfertigung ohne eine erneute Prüfung der Bedürfnisfrage erfolgen kann, wenn der Handelskammer genau bekannt ist, daß der betreffende Gewerbebetrieb regelmäßig Zahlungen mit sich bringt, für die ausländische Zahlungsmittel erworben werden dürfen.

Die Neuausfertigung darf in der Weise vereinfacht werden, daß die Handelskammern auf der Bescheinigung vermerken, daß die Bescheinigung für weitere sechs Monate gilt. Der auf die Bescheinigung gesetzte Vermerk muß den Zeitpunkt angeben, an dem die Gültigkeit der Bescheinigung nunmehr erlischt.

Der Reichswirtschaftsminister hat sodann neuerdings festgestellt, daß § 2 Absatz 2 Satz 2 der Ausführungsbestimmungen zur Valutaspekulationsverordnung in der Fassung der Nr. 8 der Verordnung vom 29. Juni 1923, wonach Handelskammerbescheinigungen nur auf ein halbes Jahr erteilt werden dürfen, sich nur auf nach dem 4. Juli 1923 ausgestellte Handelskammerbescheinigungen bezieht. Für die bis zu diesem Datum ausgestellten Bescheinigungen gilt § 6 Abs. 2 Satz 1 der Ausführungsbestimmungen zur Valutaspekulationsverordnung vom 8. Mai 1923 des Inhalts, daß eine Handelskammerbescheinigung nur auf ein Jahr erteilt werden darf. Vor dem 5. Juli ausgestellte Bescheinigungen bleiben daher im Rahmen dieser Ermächtigung bis zu dem aus ihrem Inhalt ersichtlichen Zeitpunkte gültig. (flpstr)

Eine deutsch-dänische Handelseinigungsstelle

wurde nach Verhandlungen durch die deutsche Gesandtschaft in Kopenhagen zwischen dem Deutschen Industrie- und Handelstag (Berlin C 2) und dem Dänischen Industrierat vereinbart. Beide Organisationen empfehlen ihren Mitgliedern, in ihren dänischen bzw. deutschen Verträgen fortan eine Klausel aufzunehmen, wonach etwaige Streitigkeiten durch das Schiedsgericht dieser Stelle zu schlichten sind. (Ein ähnliches Abkommen bestand schon zwischen der genannten deutschen und der Niederländischen Gewerbeorganisation.) Das Schiedsgericht wird in jedem Fall aus einem deutschen und einem dänischen Fachmann zusammengesetzt werden sowie einem Obmann, der, wenn es in Dänemark zusammentritt, Däne, und wenn es in Deutschland tagt, Deutscher sein soll. (flp) rg.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Oriwest, Aktiengesellschaft für technische Artikel und Rohprodukte. Herr Adolf Stumann ist nicht mehr Vorstandsmitglied. Zu Vorstandsmitgliedern sind bestellt die Herren Kaufmann Rudolf Zimmermann, Berlin und Rechtsanwalt Ernst Graetz, Berlin.

Berlin. Aktiengesellschaft für den Vertrieb technischer Artikel. Die Gesamtprokuristen Herren Ingenieur Kurt Kattusch, Berlin und Kaufmann Georg Krugloff, Charlottenburg, sind nicht mehr Vorstandsmitglieder. Zum alleinigen Vorstand ist bestellt Herr Kaufmann Konstantin Schmulewitsch, Berlin.

Dresden. Hofmann-Kuhla, G. m. b. H., Technische Bedarfsartikel, Pragerstraße 1-7. Herr Kaufmann Max Kuhla ist nicht mehr Geschäftsführer.

Düsseldorf. „Admiral", Gummi-Aktiengesellschaft. Die Firma ist geändert in Allgemeine Leder-Aktiengesellschaft. Herstellung und Vertrieb von Leder und Lederwaren, sowie sachverwandten Artikeln, Herstellung und Vertrieb von Gummiwaren aller Art.

Gießen. Gießener Gummifabrik Poppe & Co. Die Gesellschafterin Frl. Marie Elisabeth Poppe ist, nachdem sie für volljährig erklärt ist, zur Vertretung der Gesellschaft ermächtigt und allein zeichnungsberechtigt.

rg. **Glasgow** (Schottland). Die Ledertreibriemenfabrik R. & J. Dick, Ltd. verteilt eine für 1921 rückständige 5½ prozentige Halbjahrs-Vorzugsdividende.

Hamburg. Alfred Kubu, Asbest. Das Geschäft ist von Herrn Wilhelm Ludwig Gustav Grünwald, Kaufmann zu Altona, übernommen worden.

Hanau. Deutsche Dunlop Gummi-Compagnie, Akt.-Ges. Den Herren Kaufmann Dietrich Meyer-Quitlingen in Offenbach a. M. und Betriebsleiter Herbert Proctor in Hanau ist Prokura erteilt mit der Befugnis, in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied oder einem anderen Prokuristen die Firma zu vertreten und zu zeichnen.

Hattingen, Ruhr. Vulkan, Gummiwaren-Handelsgesellschaft m. b. H. Alleinige Gesellschafter sind die Eheleute Herr Kaufmann Hans Hartig und Frau Erna geb. Stemper in Winz geworden. Alleiniger Geschäftsführer ist Herr Hartig.

Jena. Sachsland-Gummiwarenfabrik Friedrich Herrmann Bürgel. Herrn Kaufmann August Obermayer in Gotha ist Prokura erteilt worden.

rg. **Köge** (Dänemark). Die Gebäude der in Konkurs befindlichen A.-S. Dansk Afvulkaniseringsfabrik (vorm. Theilgaard), wurden laut „Nationaltid" ab 20. Mai an eine deutsche Firma, die durch die Herren Darville-Larsen und Harald Petersen in Kopenhagen vertreten wird, für ½ Jahr verpachtet. Dieselbe will die Gummischuh-Herstellung auf 1800 bis 2000 Paar täglich erhöhen.

Krefeld. F. & W. Schumacher, chirurgische Instrumente, Hindenburgstraße 218. Herrn Heinrich Püllen in Krefeld wurde Prokura erteilt.

Uelzen (Prov. Hannover). Asbest- und Kieselgurwerke, G. m. b. H. (vorm. Dr. L. Grote). Die Firma hat ihre Korksteinfabrik in Brand-Erbisdorf (Sachsen) an eine neugegründete Gesellschaft übertragen, an der sie auch beteiligt ist. Die Fabrik wird unter der Firma Korksteinwerk, G. m. b. H., Brand-Erbisdorf (Sachsen) fortgeführt werden. Der bisherige Leiter der Korksteinfabrik in Brand-Erbisdorf, Herr Rudolf Graeffe, ist auf Grund freundschaftlicher Verständigung aus der Firma Asbest- und Kieselgurwerke, G. m. b. H., ausgeschieden. Die ihm erteilte Prokura ist damit erloschen. Herr Erich Höhndorf ist zum alleinigen Geschäftsführer der Gesellschaft berufen worden.

Wien. Steinprecher & Witzmann, I, Stallburggasse 2. Firmenänderung in: L. Witzmann, Erzeugung von Bandagen und orthopädischen Apparaten. Gesellschafter Herr Theodor Steinprecher als solcher ist gelöscht. Nunmehriger Allein-Inhaber ist Herr Ludwig Witzmann jr. in Wien.

Wien. Schenk & Kohnberger, I, Biberstraße 14, Zweigniederlassung der in Ohlau in Schlesien bestehenden Hauptniederlassung, Gummiwarenerzeugung. Die Niederlassung in Wien ist nunmehr eine selbstständige Niederlassung. Ihre Bezeichnung als Zweigniederlassung und die Anmerkung des Bestandes einer Hauptniederlassung in Ohlau ist gelöscht.

Wiesbaden. Wiesbadener Kur-Inhalator Hermann Gasser. Die Firma lautet jetzt Hermann Gasser, Vertrieb von Inhalatoren.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Freiberg. Die bisher in Brand-Erbisdorf bestandene und handelsgerichtlich eingetragene Firma Mitteldeutsche Ledervertriebsgesellschaft m. b. H. mit dem nunmehrigen Sitze in Freiberg. Ein- und Verkauf aller Arten Leder im eigenen und fremden Namen. Das Stammkapital beträgt 20 000 M. Herr Kaufmann Edgar Artur Flechtner in Freiberg ist zum Geschäftsführer bestellt.

Frohenleiten (Steiermark). Peter Resch, Handel mit technischen Artikeln und Maschinen.

Hamburg. Georg Bouché, Aktiengesellschaft, Zweigniederlassung Hamburg, Zweigniederlassung der Firma George Bouché, Aktiengesellschaft zu Berlin. Ein- und Verkauf von Rohstoffen jeglicher Art, insbesondere von Chemikalien und solcher Rohstoffe, die in der Kabel- und Gummi-Industrie Verwendung finden. Grundkapital: 10 200 000 M.

Kehl. Kehler Treibriemen- und Lederwarenfabrik, vormals Friedrich Bierenbreier, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Treibriemen, Leder- und Segeltuchwaren. Das Stammkapital beträgt 20 000 Goldmark. Geschäftsführer sind die

Herren Friedrich Bierenbreier, Fabrikant in Kehl, Paul Bierenbreier, Kaufmann in Kehl und Josef Huber, Kaufmann in Oberkirch.

Köln. Stock & Oelbermann, G. m. b. H., Rinkenpfuhl 20/26. Großhandel in Erzeugnissen der Gummi-Industrie und allen Artikeln für Kranken- und Säuglingspflege. Stammkapital: 70 000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Herren Kaufleute Karl und Rudolf Thomas, Köln.

Liegnitz. Celabena, Fabrikation und Vertrieb technischer Neuheiten. Inhaber ist Herr Adolf Pott. Herrn Kaufmann Eberhard Pott ist Prokura erteilt.

Magdeburg. Gruben- und Fabrikbedarf-Gesellschaft m. b. H. in Magdeburg (früher Helmstedt). An- und Verkauf von Maschinen sowie Vertrieb von technischen Bedarfsartikeln, Berg- und Hüttenprodukten. Das Stammkapital beträgt 2 000 000 M. Geschäftsführer sind die Herren Kaufleute Franz Elster zu Groß-Salze und Adolf Lentz zu Magdeburg.

Memel. Herr A. Perlmutter eröffnete Fischerstraße 12, III. ein Engrosgeschäft in Gummiwaren.

München. Laue-Prechtel, G. m. b. H. Vertrieb der von Herrn Gesellschafter Laue hergestellten Packungen und Liderungsringe. Die Geschäftsführer Herren Laue und Prechtel sind je allein vertretungsberechtigt. Westendstraße 3/0.

München. Spieß & Hallmann, G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb von Korkstein- und Kieselgur-Isoliermitteln, Treibriemen, Gummi- und Asbestwaren, von technischen Fabrik- und Baubedarfsartikeln jeder Art. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer sind die Herren Dr. Georg Spieß, Dipl.-Ing. und Bernhard Hallmann, Direktor in München. Geschäftslokal: Prinzregentenstraße 12.

Münster (Westfalen). Westfälische Orthopädische Industrie, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von künstlichen Gliedern, sonstigen orthopädischen Hilfsmitteln und ähnlichen Gegenständen. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Herren Robert Kellner, Karl Trelle und Josef Lackmann, sämtlich zu Münster i. W.

Stuttgart. „Sanapp", Fabrikation sanitärer Apparate, G. m. b. H., Immenhoferstraße 1.

Wien XIX, Friedlgasse 45. Ing. Hofbauer & Finkel. Handel mit technischen Bedarfsartikeln.

Wien. Theodor Steinprecher, IX, Garnisongasse 5. Erzeugung von Bandagen und orthopädischen Apparaten, sowie Handel mit chirurgischen Instrumenten, Gummiwaren und Krankenpflegeartikeln.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bannholz b. Waldshut. Karl Höfler, Kraftfahrzeuge und Reparaturwerkstätte. Handel mit Kraftfahrzeugen, Fahrrädern, Nähmaschinen und landwirtschaftlichen Maschinen.

Berlin. Märkische Automobil-Handelsgesellschaft m. b. H. An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen jeder Art und Autozubehörteilen. Instandsetzung von Kraftfahrzeugen und ihrer Zubehörteile. Stammkapital: 500 000 M.

Berlin-Wilmersdorf. Auto- und Motorrad-Zubehör Fritz Saltmann. Inhaber ist Herr Fritz Saltmann, Kaufmann, Berlin.

Brandenburg (Havel). Babag, Brandenburgische Apparatebau- und Automobil-Vertriebsgesellschaft Kraus & Roehr.

Charlottenburg. Automobil-Handelsgesellschaft Stephan & Roubaud, Charlottenburg.

Düsseldorf. Rheinische Vulkanisieranstalt Flaßbeck & Co., G. m. b. H., Jahnstraße 21. Vulkanisieren von Schläuchen und Mänteln, Handel mit Automobilen, Motorrädern, Fahrrädern und allen Bedarfsartikeln dieser Branche. Stammkapital: 10 000 Goldmark.

Düsseldorf. Internationale Automobil-Aktiengesellschaft, Grimmstraße 10. Vertrieb von Automobilen, Motorrädern und Zubehörteilen im In- und Auslande. Grundkapital: 100 000 000 Mark.

Düsseldorf. Düsseldorfer Automobil-Handelsgesellschaft m. b. H., Jacobistraße 20. Ankauf und Verkauf von Kraftfahrzeugen und deren Zubehör. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Frankenthal. Gustav Schröder, Bahnhofstraße 38. Handel mit Automobilen und deren Zubehörteilen.

Homberg (Niederrhein). von der Heiden & Co., G. m. b. H. Vertretung und Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art, Ersatz und Zubehörteilen, Bereifungen, Betriebsstoffen, Vornahme einschlägiger Reparaturen.

Ketzin a. H. Lehmann & Borchard, Fahrräder und Nähmaschinen-Spezialhaus.

Löbau (Sachsen). Georg Mickel. Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art, Zubehörteilen und Betriebsstoffen, Reparaturwerkstatt. Geschäftsräume: Aeußere Bautzner Straße.

Lübeck. Autoheim Bohn & Friede, G. m. b. H., Fackenburger Allee 40/42. Betrieb einer Reparaturwerkstatt für Kraftfahrzeuge aller Art, Handel mit Kraftfahrzeugen, Motoren, Maschinen und Zubehör sowie Einrichtung und Verpachtung von Autogaragen. Stammkapital: 30 000 Goldmark.

München. Max Harras, Motorfahrzeuge, Kommanditgesellschaft. Handel mit Motorfahrzeugen, Briennerstraße 50 b/o.

Nürnberg. Plarrer-Garage Wilhelm Hofmann, Zufuhrstraße 4/6. Inhaber ist Herr Wilhelm Hofmann, Poststallmeister a. D. Hinterstellung von Motorwagen, Abgabe von Betriebsstoff, Ersatz- und Zubehörteilen, Reparaturwerkstätte und Vertretungen.

Oldenburg (Oldenburg). Fahrradhaus Steinweg, Gerken & Karreh.

Groß-Salze b. Schönebeck, Elbe. Otto Trauzettel. Handel mit Fahrrädern, Nähmaschinen und Fahrradteilen.

Schwerin. W. Winkelmann jr., Martinstraße 10. Spezialgeschäft für Automobile, Motorräder und Zubehör.

Siegen. Siegener Kühlerbauanstalt, G. m. b. H. Herstellung von Kühlern für Kraftwagen und andere Zwecke, sowie Reparaturen aller Art.

Wertheim. Albert & Fürstel, G. m. b. H. Vertrieb von Kraftfahrzeugen, Automobilen, Motorrädern und Fahrrädern.

Wolfenbüttel. A. Ruhe & Co., Ecke Oker- und Langherzogstraße. Automobil- und Motorrad-Reparaturwerkstatt, verbunden mit Dampf-Vulkanisieranstalt.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Hersfeld. Elektrizitäts-Gesellschaft Ruhstrat & Co., G. m. b. H. Die Firma ist in Elektrizitäts-Gesellschaft Seippel & Bolender, G. m. b. H. in Hersfeld umgeändert worden.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bochum. Elektro-Vertriebsgesellschaft m. b. H. Herstellung und Vertrieb von elektrotechnischen Waren und elektrischen Bedarfsartikeln jeder Art.

Freiburg (Breisgau). Breisgauer elektromechanische Werkstätte Fleig & Kaus. Herstellung und Vertrieb elektrotechnischer Massenartikel.

Habelschwerdt. Schieweg & Krause. Ingenieurbureau für Elektrotechnik und Maschinenbau. Inhaber sind die Herren Ingenieur Robert Schieweg, Breslau, Bohrauer Straße 49 und Installateur Richard Krause.

Iserlohn. Dr. Brendel & Co., Kommanditgesellschaft, Fabrik elektrotechnischer Apparate und Metallwaren.

Recklinghausen. Elektro-Industrie-Gesellschaft m. b. H. Vertrieb von sämtlichen elektrotechnischen Artikeln, Maschinen und Apparaten, sowie von allen einschlägigen Artikeln.

Konkurse.

Wilsdruff. Ueber das Vermögen des Fahrradhändlers Herrn Rich. Hugo Heber in Tannenberg (Amtshauptmannschaft Meißen) wird das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Hofmann in Wilsdruff. Anmeldefrist bis zum 31. Mai 1924.

Umtausch von K.-Schatzanweisungen.

Das Reichskommissariat für Reparationslieferungen, Abteilung Friedensvertrag-Abrechnungsstelle, Berlin W 9, Potsdamer Str. 10/11, hat sich entschlossen, bei glaubhaft gemachtem Verlust des Original-Abrechnungsschreibens der Friedensvertrag-Abrechnungsstelle G. m. b. H., Charlottenburg, den Exporteuren auch auf Grund eines Duplikats des Original-Abrechnungsschreibens die vorhandenen K.-Schatzanweisungen, wenn entsprechende Anträge hier bis 31. Mai 1924 eingegangen sind, zum vollen Nennwert gegen neue E.-Schatzanweisungen umzutauschen, und zwar derart, daß zunächst nur 75 Prozent des Nennwertes umgetauscht werden, für die restlichen 25 Prozent aber ein Gutschein ausgestellt wird. Dieser Gutschein wird nach dem 1. Juni 1924 voll mit E.-Schätzen beliefert werden, nachdem festgestellt worden ist, daß auf das Original-Abrechnungsschreiben bis 31. Mai 1924 K.-Schatzanweisungen nicht gegen E.-Schatzanweisungen umgetauscht worden sind.

Begründete Anträge sind zugleich mit den K.-Schatzanweisungen unter Beifügung eines Nummernverzeichnisses an das Reichskommissariat, Abteilung Friedensvertrag-Abrechnungsstelle Berlin W 9, Potsdamer Straße 10/11, zu richten, welches seinerseits die Ausstellung des Duplikat-Abrechnungsschreibens der Friedensvertrag-Abrechnungsstelle G. m. b. H. in die Wege leiten wird. Es wird hierzu noch gebeten, von dem Abrechnungsschreiben möglichst die Nummer, den Gesamtbetrag in Goldmark und das Datum anzugeben, wobei darauf hingewiesen wird, daß diese Angaben zum Teil auch in den Uebersendungsschreiben der Bankabteilung der Friedensvertrag-Abrechnungsstelle G. m. b. H. enthalten sind, mit denen seinerzeit die Zusendung der K.-Schätze erfolgte.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“, Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2301. Wer ist Hersteller des für Gummiwaren verwendeten **Füllstoffes „Neutralit“**?

Nr. 2315. Wer fabriziert sogenannte **Rändermaschinen für Sauger?**

Nr. 2327. Wer fabriziert den **Artikel „Agatdubb“**?

Nr. 2328. Wer ist Hersteller von **Thermo-Variatoren** nach Dr. Bulling?

Nr. 2329. Wer fabriziert jetzt **„Gommalith“-Platten**?

Nr. 2339. Wer liefert **Ragtapas-Colennylastrum,** das unter dem Namen **„Bambino“** in den Handel kommen soll?

Nr. 2341. Wer ist Fabrikant des Doppelsilberpessar in Kappenform, zum Einlegen gewisser Medikamente verordnet?

Nr. 2349. Wer ist Hersteller der **Gummitücher „Rubelite“**?

Nr. 2358. Wer ist Hersteller von **„Hettmanns“ wasserlöslicher Ventil-Einschleifmasse**?

Nr. 2370. Wer ist Hersteller des **„Polidin“-Klebers**?

Nr. 2379. Wer fabriziert **Pessarien nach Petersan?**

Nr. 2383. Wer fabriziert den Artikel **„Putzhexe“?**

Nr. 2387. Wer fabriziert **Schmierfett** in Stangen- oder Barrenform für die Achsen sehr heißer Trockenzylinder?

Nr. 2398. Wer ist Fabrikant der Gummi-Puppe **„Dolly“?**

Nr. 2399. Wer ist Hersteller sogenannter **„Silikat“-Pessarien**?

Nr. 2400. **Wo** befindet sich der **Sitz** der Deutschen **Ledersteinwerke**?

Nr. 2405. Wer ist Hersteller von **massiven Gummiabsätzen für Beinverkürzungen**?

Nr. 2414. Wer fabriziert sogenannte **„Rosa-Porten“-Puppen** aus Gummi und **Gummiköder** für den Angelsport?

Nr. 2415. Wer ist Hersteller der **„Strasser“-Puppen**?

Nr. 2429. Wer baut Maschinen zur Fabrikation von **Stoff-Eisbeuteln?**

Nr. 2430. Wer fabriziert **Fischerstiefel aus Gummi?**

Nr. 2431. Wer ist Fabrikant von **Regenmänteln und Windjacken** in schwarzer und brauner **Leder-Imitation?**

Nr. 2438. Wer ist Hersteller der **Pessarien nach Dr. Hollweg?**

Nr. 2440. Wer fabriziert **Gummiringe für zahnärztliche Zwecke,** die durch Mundsäuren nicht beeinflußt werden?

Nr. 2441. Wer baut **Apparate zum Füllen von Kinder-Luftballons**?

Nr. 2442. Wer fabriziert **sterile Phönix-Spritzen** und **sterile Kanülen mit Alkohol-Behälter**?

Nr. 2443. Wer ist Hersteller der **„Emcowa“-Babywagen**?

Nr. 2444. Wer fabriziert **Spiralfedern für Pessarien**?

Nr. 2446. Wer ist Fabrikant der **„Tänzerit“-Hochdruck-dichtungsplatte**?

Nr. 2447. Wer ist Hersteller der **Grubenholzimprägniermittel „Baselit“ und „Malelit“**?

Nr. 2454. Wer ist Hersteller von **„Harres“-Vulkanfibermaterial?**

Nr. 2455. Wer liefert **Hirschhornsalz-** (Ammoniumkarbonat-) **Pastillen** für Gasentwicklung bei der Vulkanisierung von Gummibällen?

Nr. 2456. Wer fabriziert sogenannte **Schnittfibris**?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2407. Wer ist Hersteller **wasserdichter Verbandstoffe**?

Nr. 2418. Wer erzeugt **Gewebe zur Herstellung von Imkerhandschuhen**?

Nr. 2445. Wer ist Hersteller von **Rettungsringen** aus verzinktem Blech, 65 mm Durchmesser?

Ein Lexikon

der Gummi-, Asbest- und Celluloidbranche

bilden die Jahrgänge der „Gummi-Zeitung“, einen schier unerschöpflichen Quell des Wissens für den Fabrikanten wie für den Techniker, nicht zuletzt aber auch für den Händler. Daher sammeln Sie die Hefte, lassen Sie sie mit Inhaltsverzeichnis einbinden und Ihrer Geschäftsbibliothek einverleiben. Sie haben dann jederzeit ein vortreffliches Nachschlagewerk zur Hand.

Zoll- und Verkehrswesen.

Zulassung von Postanweisungen und Wertbriefen aus Deutschland. Seit 1. April sind wieder Postanweisungen aus Deutschland nach Argentinien, Kostarika, Honduras und Mexiko zugelassen. Postanweisungen nach Argentinien sind in argentinischen Goldpesos und Centavos, Postanweisungen nach Kostarika, Honduras und Mexiko in amerikanischen Dollars und Cents auszustellen. Meistbetrag nach Argentinien 100 Goldpesos, nach Kostarika, Honduras und Mexiko je 100 amerikanische Dollars. — Mit Bulgarien können wieder Wertbriefe (nicht auch Wertschachteln) bis zum Höchstbetrage von 1000 Franken, im Leitweg über Oesterreich-Jugoslawien, ausgetauscht werden. — Das jugoslawische Postministerium hat angeordnet, daß bei der Verzollung von Postsendungen aus bzw. nach Jugoslawien eine Manipulationsgebühr von 1 Dinar je Sendung zu erheben ist. (flpstr)

Zollbehandlung von Musterkollektionen in Schweden. Nach Schweden eingeführte Musterkollektionen sind von Zollabgaben befreit. Der an sich zuständige Zoll muß jedoch als Sicherheit für die Wiederausfuhr hinterlegt werden. Wegen der Höhe dieses Zolls können Erkundigungen bei der Zollauskunftsstelle in Stockholm, Skeppsbron 38, unter genauer Angabe der Zusammensetzung der Kollektion eingeholt werden. (flp)

Einfuhr von ausländischen Katalogen usw. in die Schweiz. Geschäftsdrucksachen ausländischer Firmen (Kataloge, Prospekte, Anpreisungen und so weiter), die den schweizerischen Importeuren gratis zugehen, werden im einzelnen Fall bis zu einem Gesamtgewicht von 1 kg ohne die sonst für Drucksachen, Kartonnagenarbeiten usw. erforderliche Einfuhrbewilligung zugelassen. Von größeren Katalogen dürfen immerhin nicht mehr als zwei Exemplare gleicher Art vorhanden sein. Diese Vergünstigung erstreckt sich nicht auf Drucksachen, die schweizerische Firmen für ihre Rechnung im Ausland herstellen lassen und die mit entsprechenden Aufschriften der schweizerischen Besteller versehen sind. (flpstr)

Sammelpaketsendungen nach dem Saargebiet. In der letzten Zeit haben sich bei der zollamtlichen Abfertigung von Sammelpaketsendungen durch die französische Zollverwaltung im Saargebiet Schwierigkeiten hinsichtlich der Ursprungszeugnisse ergeben. Um diese Schwierigkeiten und damit Verzögerungen der Abfertigung zu vermeiden, empfiehlt es sich, bei Sammelpaketsendungen, Ursprungszeugnisse in genügender Anzahl beizugeben. Am zweckmäßigsten dürfte es sein, wenn bei Sammelsendungen auf fünf Pakete ein Ursprungszeugnis kommt. (flpstr)

rg. **Die technische Revision des dänischen Zolltarifs,** die vom Reichstag durchgeführt ist und am 1. Juli in Kraft tritt, bringt unter anderem folgende Zolländerungen. Für Isolierstoffe und Formstücke daraus, die bisher sehr verschieden mit 10, 12½ oder 70 Oere pro kg verzollt wurden, ist ein einheitlicher Satz von 40 Oere pro kg gemäß Antrag des dänischen Industrierates eingeführt. Für elektrische Installationsartikel (bisher sehr verschieden 10, 12½, 20, 40 oder 70 Oere pro kg oder 7½ Prozent vom Werte) wird der Zollsatz einheitlich 40 Oere pro kg, ebenfalls nach Antrag des Industrierates (Bergmannröhren jedoch nur 10 Oere pro kg). Röhren für elektrische Installation, die in Dänemark allein A.-S. Nordisk Simplex in Kopenhagen herstellt, waren bisher zollfrei, fortan werden für die Hauptdimensionen 10 Oere pro kg erhoben. Kunstharz und Guttapercha (bisher 10 Oere pro Kilogramm) werden zollfrei.

Aus der Praxis des Arbeitsrechts.

Was ist unter „Stillegung eines Betriebes“ im Sinne des Betriebsrätegesetzes zu verstehen?

rd. Mehrere Mitglieder des Betriebsrates eines großen Fabrikunternehmens waren im Verfolg eines wirtschaftlichen Kampfes zwischen Fabrikleitung und Arbeitern entlassen worden, mit der Begründung, die ganze Fabrikfiliale, in der die Betriebsratsmitglieder tätig seien, würde vorläufig geschlossen. Von dem Gewerbegericht waren die Kläger mit ihren Ansprüchen wegen angeblich unberechtigter Entlassung abgewiesen worden, und nun betrauten sie einen Rechtsanwalt mit der Einlegung der Berufung gegen dieses Urteil. Der Anwalt versäumte die Berufungsfrist und nun verlangten die Kläger von ihm im Klagewege Schadensersatz in Höhe des seinerzeit gegen die Fabrikleitung eingeklagten Betrages. Im Gegensatz zum Landgericht hat das Kammergericht die Klage abgewiesen. Die Berufung gegen das gewerbegerichtliche Urteil, so heißt es in den Gründen, hätte nimmermehr zu einer Verurteilung der beklagten Betriebsleitung führen können; denn die Ansicht der Kläger, sie hätten nach dem Betriebsrätegesetz ohne Zustimmung der Betriebsvertretung nicht entlassen werden können, ist irrig. Nach § 96 Abs. 2 des Betriebsrätegesetzes bedarf bekanntlich der Arbeitgeber der Zustimmung der Betriebsvertretung zur Entlassung von Betriebsratsmitgliedern nicht bei Entlassungen, die durch Betriebsstillegung erforderlich sind. Es fragt sich nun, ob in der Schließung der Fabrikfiliale eine „Betriebsstillegung“ zu erblicken sei. Eine nähere Bestimmung dieses Begriffes ist im Betriebsrätegesetz nicht zu finden. Die Stillegungs-Verordnung vom 8. November 1920 bezeichnet eine Betriebsstillegung dann als vorliegend, wenn 1. die Betriebsanlagen gänzlich oder teilweise nicht benutzt werden, 2. hierdurch eine größere Zahl von Arbeitnehmern zur Entlassung kommt. Diese Begriffsbestimmung auch auf das Betriebsrätegesetz anzuwenden, besteht kein Bedenken und es ist gleichgültig, zu welchem Zwecke die Stillegung erfolgt. Hieraus ergibt sich, daß nach dem Betriebsrätegesetz auch eine lediglich als Kampfmaßnahme verwendete Stillegung immer eine „Stillegung“ bleibt, die das Erfordernis der Genehmigung der Betriebsvertretung zur Kündigung ausschließt. Verlangt muß nur werden, daß die Stillegung nicht zum Schein erfolgt; eine solche könnte vielleicht in einer Stillegung der Fabrik für 24 Stunden erblickt werden. Davon kann jedoch hier keine Rede sein, wo die Fabrikleitung den Betrieb auf unbestimmte Zeit geschlossen hält, bis die von vornherein ungewisse, tatsächlich auch erst nach einem Monat erreichte Vereinbarung neuer Arbeitsbedingungen zustande gekommen sein würde. Danach war die Fabrikleitung berechtigt, die Kläger auch ohne Zustimmung der Betriebsvertretung zu entlassen. (Kammergericht 21 U. 5324/23.) (flpstrstl)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Continental-Handbuch für Kraftfahrer. Die neue Ausgabe des Continental-Handbuchs ist zwar schon vor geraumer Zeit erschienen, eine Besprechung ist aber auch heute noch angebracht, da die vorliegende 14. Ausgabe ja noch für das ganze Jahr 1924 gilt. Das Handbuch erscheint nunmehr seit 20 Jahren und bietet für jeden Kraftfahrer ein wirklich brauchbares Nachschlagewerk, das über alle Fachfragen Aufschluß gibt und sich in der Reisezeit als durchaus zuverlässiger Führer außerordentlich bewährt hat. Auch die neue Ausgabe ist in einer Auflage von 20 000 Exemplaren erschienen, also sehr stark verbreitet. Als Ergänzung dieses Handbuchs ist der Continental-Atlas für Kraftfahrer anzusehen, der eine Uebersichtskarte, 46 Haupt- und 19 Sonderkarten enthält. Neben diesem Atlas hat die Continental noch eine Straßenkarte für Rad- und Kraftfahrer herausgebracht; sie besteht aus 50 Einzelkarten und zeichnet sich durch Klarheit der Schrift und Uebersichtlichkeit aus. Aus dem Inhalt des Continental-Handbuchs ist folgendes zu erwähnen: Hinweise auf die Continental-Wegweiser und Ortsschilder, Echo-Continental, Continental-Cordreifen, Continental-Kraftradreifen, Continental-Riesenluftreifen, Kraftwagen-Zubehör, Continental-Belastungs- und Luftdrucktafel, Geschwindigkeitsmesser usw. Den Hauptteil des Buches nimmt das Ortsverzeichnis von Deutschland mit Stadtplänen, Benzin- und Oelstellen, Instandsetzungs-Werkstätten, Einstellhallen und Gasthöfen in Anspruch. Daran schließen sich die Hauptdurchgangsorte in Oesterreich, Schweiz, Italien, Holland, Luxemburg und Tschechoslowakei. Einen großen Umfang nimmt ferner das Reiseverzeichnis ein. Es enthält eine Uebersichtskarte, 13 Sektionsblätter, 45 Touren-Skizzen und 450 ausgearbeitete Touren. Viel Beifall werden bei den Kraftfahrern auch die Rundfahrten durch die schönsten Gebiete Deutschlands finden. Außerdem steht noch viel anderes Wissenswerte in dem Buch. Es stellt zweifellos eine imposante Leistung der Continental dar und ist für jeden Kraftfahrer geradezu unentbehrlich.

Rubber, Tea and Cacao, with special sections on coffee, spices and tobacco. Compiled and edited by W. A. Maclaren. London, Ernest Benn Ltd. 1924. The Resource of the Empire Series Vol. V. Price 21 sh bound.

In Verbindung mit der Federation of British Industries gibt E. Benn Ltd., London, eine Reihe Bücher heraus über die für Großbritannien wichtigsten Roh- und Zwischenprodukte. Als 5. Band dieser Reihe ist 1924 das Sammelwerk: Kautschuk, Tee und Kakao, nebst Kaffee, Gewürzen und Tabak erschienen. Nach einführenden Worten und Erklärungen von Sir Eric Geddes, Eric Miller und dem Herausgeber A. Maclaren werden im 1. Abschnitt: Rohkautschuk-Industrie des Britischen Reiches zunächst allgemeine Mitteilungen über die wirtschaftliche Entwicklung dieser Industrie, über Zufuhr und Verbrauch an Rohkautschuk, über die Kautschukkultur in den britischen Kolonien gegeben. Es folgen dann eingehende Angaben über Kultivierung und Vorbereitung des Kautschuks, über die Organisation der britischen Gesellschaften für Kautschukkultur, über Statistik der Aus- und Einfuhr, Produktion und Konsumtion von Kautschuk in Großbritannien und in der Welt (mit Tabellen und Kurven). An diese allgemeinen Mitteilungen schließen sich in den folgenden Abschnitten Sonderangaben an über Kautschuk in Britisch-Malaya, über die Kautschuk-Industrie in Ceylon, Indien, Borneo, Neuguinea und den britischen Kolonien in Afrika. Im Kapitel 7 werden Guttapercha, Jelutong, Balata und Chicle besprochen und im Endabschnitt eine Uebersicht über die Stellung und die Aussichten der britischen Rohkautschukindustrie gegeben. Dieser, 110 Druckseiten umfassende 1. Hauptabschnitt des Buches, liefert seine sehr gute Uebersicht über den jetzigen Stand der Rohkautschukindustrie in den ausgedehnten Kolonien von Großbritannien, über die Marktlage dieses wichtigen Produktes in England unter Vergleich mit früheren Zeiten, sowie über Produktion und Verwendung von Guttapercha, Balata und ähnlichen Produkten aus den britischen Besitzungen. Die Ausstattung ist sehr befriedigend. Auch für deutsche Kautschuk-Industrielle dürfte dieser Abschnitt im 5. Volumen der Serie Rohprodukte des britischen Reiches von Interesse sein, besonders der zahlreichen statistischen Angaben wegen. R. M.

Internationaler gewerblicher Rechtsschutz.

Griechenland. Warenzeicheneintragungen und Erneuerungen deutscher Schutzmarken in Griechenland sind für deutsche Anmelder jetzt wieder durchführbar, weil die dazu erforderlichen zwischenstaatlichen Vereinbarungen getroffen worden sind. Ein Gesetzentwurf über den Beitritt Griechenlands zur internationalen Union für gewerblichen Rechtsschutz liegt der Deputiertenkammer vor. Damit dürfte der Beitritt Griechenlands zur internationalen Union bald vollzogen werden.

Polen. Die Patent- und Warenzeichengebühren sind neu nach der neuen polnischen Währung geregelt und entsprechend erhöht worden. Wegen dieser schwebenden Erhöhung wurde die Erteilung bzw. die Eintragung von Schutzmarken verzögert, so daß von jetzt ab eine raschere Patenterteilung bzw. Warenzeicheneintragung zu erwarten ist.

Portugal. Eine allgemeine Verdoppelung der amtlichen Gebühren für alle gewerblichen Rechtsschutzangelegenheiten steht bevor. Es empfiehlt sich daher, demnächst fällig werdende amtliche Gebühren möglichst bald einzahlen zu lassen.

Uruguay. Die Jahrestaxen müssen jetzt beim Office of Public Credit während der ersten 10 Tage jedes Jahres gezahlt werden. Die Patenturkunde wird erst ausgefertigt, wenn die erste Jahrestaxe bezahlt worden ist. Die betreffenden Betimmungen sind seit dem 20. März 1924 in Kraft.

(flp) Patentanwaltsbureau Dr. Oskar Arendt, Berlin W 50.

Neue Patente.

Verfahren zur Herstellung von plastischen oder elastischen Massen aus Kasein. D. R. P. Nr. 393 387 vom 15. Februar 1914 für Wladimir Plinatus, Bern (veröff. am 1. April 1924). Es wurde versucht, plastische bzw. hartgummiähnliche Massen durch Behandeln von Kasein mit Härtungsmitteln unter Zusatz von Füllstoffen herzustellen, doch gelang es nicht, das zähe Kasein mit dem Härtungsmittel zu verbinden. Nach vorliegender Erfindung wird Kasein und Härtungsmittel, z. B. Gerbstoffe, Aldehyde, Chromverbindungen, durch Mischen und Kneten im Vakuum homogen verbunden, so daß Massen entstehen, die ein guter Ersatz für Horn und dergleichen sind, sich leicht bearbeiten lassen und haltbar sind. Die viel Luft und Wasser haltige Masse schäumt bei Beginn der Evakuierung stark, so daß Füllstoffe und dergleichen beigemischt werden können, die in die Kaseinmasse an Stelle der heraustretenden Luft und des Wassers eindringen, so daß sich ein völlig gleichförmiges Gemisch bildet. Als Füllstoffe oder dergleichen sind benutzbar: Kampfer und dessen Ersatzmittel, Harze, Fette, Oele, Wachse, Teer, Pech, Asphalt, Kautschuk, Regenerat, Celluloseprodukte, Dextrin, Stärke, Schwefel, Asbest, Kieselgur, Glimmer, Pflanzenfasern, Metalloxyde, Metallsalze, Farbstoffe usw. Man kann nach vorliegendem Verfahren auch massive, gleichmäßig durchgehärtete Kaseinblöcke herstellen. Alle gewonnenen Massen sind sehr plastisch, werden in der Wärme formbar, beim Erkalten hart und starr, das Material läßt sich in Formen auspressen. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von plastischen oder elastischen Massen aus Kasein, dadurch gekennzeichnet, daß das Kasein mit Härtungsmitteln, zum Beispiel Aldehyden, Chromverbindungen, Gerbstoffen und dergleichen im Vakuum verarbeitet wird. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch die Mitverwendung von Füllkörpern.

Einrichtung für Tauchapparate zur Wiedergewinnung der Lösungsmittel. D. R. P. Nr. 394 430 vom 6. September 1921 für Bernhard Brockhues, Berg. Gladbach (veröff. 30. April 1924). Zur Wiedergewinnung der Lösemittel bei der Taucharbeit werden die Dämpfe durch Exhaustor abgesaugt und in einem Kondensator verdichtet. Zweck vorliegender Erfindung ist, das Ansaugen von Luft zu verhindern. Die Türen der einzelnen Tauchvorrichtungen sind um Scharniere drehbar, jeder Apparat hat einen Entlüftungsstutzen und ein Absaugrohr für die Dämpfe, welche zu einem Sammelrohr geleitet werden, das zum Exhaustor führt, dessen Druckrohr mit dem Kondensator in Verbindung steht. Nach der Erfindung ist in jedem Absaugrohr eine drehbare Klappe angeordnet, die durch ein Gestänge derart mit der Apparatentür verbunden ist, daß die Klappe bei geschlossener Tür die Dämpfe frei nach dem Sammelrohr durchläßt, bei geöffneter Tür hingegen den Dämpfen und der Luft den Durchgang versperrt. Patentanspruch: Einrichtung für Tauchapparate zur Wiedergewinnung der Lösungsmittel, bei der die Lösemitteldämpfe mittels eines Exhaustors abgesaugt und in einer Kondensationseinrichtung verdichtet werden, dadurch gekennzeichnet, daß die Tür jedes Tauchapparates durch im Gestänge mit einer in seinem Absaugrohr befindlichen Absperrvorrichtung derart verbunden ist, daß beim Oeffnen der Tür die Absperrvorrichtung geschlossen und beim Schließen der Tür geöffnet wird.

Medizinische Gummibirnspritze. D. R. P. Nr. 394 449 vom 14. Dezember 1922 für Friedrich Conrad Beck, Winterthur, Schweiz (veröff. 30. April 1924). Bei Birnspritzen mit einem den Flüssigkeitsbehälter mit dem Birneninnenraum verbindenden Glasröhrchen ist es vorteilhaft, daß der Kanal einen sehr genauen, stets gleichbleibenden Durchmesser zeigt. Man stellte bisher den engen Kanal dadurch her, daß der gläserne Behälterteil in eine feine Spitze mit enger Oeffnung ausgezogen wurde. Der Kanal fiel sehr ungleichmäßig aus. Nach der Erfindung wird der Kanalteil erst nachträglich in den Behälter eingesetzt, er besteht aus Abschnitten von sehr genau dimensionierten Glaskapillaren, die von der Großindustrie hergestellt werden. Der verletzliche Kanalteil kann auch in das Behälterinnere verlegt werden, um denselben zu schützen. Patentanspruch: Medizinische Gummibirnspritze mit einem kapillaren Durchgang für die von der Gummibirne zum Flüssigkeitsbehälter gedrückte Luft, dadurch gekennzeichnet, daß der kapillare Durchgang durch ein Glaskapillarrohrstück gebildet wird, das in das Ende des gläsernen Flüssigkeitsbehälters eingeschmolzen ist.

Gummiblasenventil für Sportbälle. D. R. P. Nr. 394 480 vom 5. Juli 1923 für Gutkind & Einstein, Nürnberg (veröff. 1. Mai 1924). Zusatz zum Patent 393 381. Nach dem Hauptpatent besteht das Blasenventil für Sportbälle aus einem mit der Blase verbundenen, unten verschlossenen und mit seitlichen Queröffnungen versehenen Gummischlauch, sowie aus einem im Gummischlauch unverschiebbaren und drehbaren Metallkörper mit Luftdurchtrittsöffnungen. Es läßt sich bei diesem Ventil nicht mit Sicherheit feststellen, wann die Luftöffnungen des Metallkörpers mit den Querbohrungen des Gummischlauches zusammenfallen. Daher ist nach vorliegender Erfindung der Metallkörper innerhalb bestimmter Grenzen verschiebbar im Gummischlauch untergebracht. Das Ventil besteht aus einem starken Gummischlauch, oben offen, unten geschlossen, der nahe am Boden zwei gegenüberliegende Queröffnungen zum Luftdurchtritt hat. Der obere Rand des Schlauches ist eingezogen, dann um 90° abgebogen, so daß eine Scheibe entsteht. Der Schlauch dient zur Aufnahme eines aus Leichtmetall gefertigten Ventilkörpers, in Gestalt eines längsdurchbohrten Zylinders, welcher oben Muttergewinde innen trägt. Unterhalb der Scheibe ist der Gummischlauch fest mit der Luftblase verbunden. Zwischen Scheibe und Luftblase liegt eine Scheibe aus Blech, Leder o. dgl., durch welche die Verengung des Schlauches ständig in derselben Weite gehalten wird. Auf der Blechscheibe liegt noch eine Scheibe mit Ausbauchung. Infolge dieser Ausbildung des Ventils fallen alle Verschraubungen zwischen Gummiblase und Ventil fort, das Ventil wird vereinfacht, da die Abdichtung nur durch einen Metallkörper aus Leichtmetall erfolgt, der Schluß und die Oeffnung des Ventils sind durch Grenzlagen bestimmt. Patentanspruch: Gummiblasenventil für Sportbälle, das aus einem am inneren Ende verschlossenen Gummischlauchansatz der Ballblase mit seitlichen Oeffnungen besteht, nach Patent 383 381, dadurch gekennzeichnet, daß der bewegliche Metallkörper eine mittlere mit Muttergewinde versehene Bohrung besitzt und im Gummischlauch längsverschiebbar untergebracht ist.

Maschine zur Herstellung von Laufmänteln mit Schnureinlagen. D. R. P. Nr. 394 571 vom 10. April 1923 für Dickinson Cord Tire Corporation, New York (veröff. 30. April 1924). Die Erfindung betrifft eine

Maschine zur Herstellung der Karkasse von Laufmänteln für Kraftfahrzeuge. Das Wesentliche der Erfindung besteht in der Vereinigung der Arbeitsvorgänge zweier bekannter Maschinen, nämlich von Maschinen zur Herstellung von Radreifendecken aus Fäden oder Schnüren, und von Maschinen, um den zur Herstellung von Laufdecken dienenden Schnüren eine von der Felge nach der Mitte der Lauffläche hin allmählich zunehmende Breite zu erteilen. Die sehr umfangreiche Patentschrift (12 doppelspaltige Seiten) gibt eine genaue Beschreibung der Maschine durch 24 Abbildungen erläutert. Im folgenden wird nur das Prinzip der Erfindung erklärt. Eine oder mehrere Schnüre werden einer Formvorrichtung zugeführt, in der sie in der Mitte flachgedrückt werden. Nach Herausziehen der geformten Streifen werden dieselben durch eine Vorrichtung auf die Ringform übertragen. Als Formvorrichtung dient eine feststehende Längsplatte und seitliche Formplatten oder Stempel, die gegeneinander bewegt werden, um den Schnurquerschnitt zu ändern bzw. eine Anzahl Schnüre in Streifen überzuführen. Eine Längseinheit dieser Streifen wird durch einen bewegten Vorschubschlitten herausgezogen, die Streifen werden durch Gewichte gespannt, die gespannten Streifen durch Klemmbacken eines Armes ergriffen und durch ein schräg nach oben bewegtes Messer abgeschnitten. Die Streifenteile legen sich lagenweise auf die Form, die vorher mit einer Kautschukschicht bedeckt wurde. Man bringt nun eine Verstärkungswulst an, die Streifenenden werden um die Wulst unten gebogen, die Form gelangt dann auf eine zweite Maschine, in der die Streifen der zweiten Lage schräg zu den Streifen der ersten Lage aufgelegt werden, nachdem wieder eine Kautschukschicht auf die ersten Streifen gebracht wurde. Die Enden der zweiten Streifenlage werden auch um die untere Wulstfläche gelegt, die Enden beider Lagen passen sich, infolge des schrägen Abschnittes, gut gegeneinander. Auf diese Weise lassen sich eine beliebige Zahl Streifen auf die Form bringen. Zuletzt wird ein verstärkter Stoffstreifen über das untere Ende der äußeren Lage gelegt und die Kanten der Streifen werden übereinander gelegt. Der Körper des Streifens ist fertig, der Kautschuk wird auf die Streifenlagen gebracht und die Lauffläche fertiggestellt. Zuletzt vulkanisiert man den Laufmantel wie bekannt. Die Einzelheiten der Konstruktion dieser Maschine sind aus der Patentschrift zu entnehmen.

Tragvorrichtung für Vulkanisierformen. D. R. P. Nr. 394 665 vom 22. Januar 1922 für Charles Edward Mc Manus, Borough of Manhattan, New York (veröff. 30. April 1924). Um Korkstangen herzustellen, wird das Korkklein mit Kautschuk gemischt in Röhren eingebracht und der Inhalt der Röhren vulkanisiert. Zum Vulkanisieren benutzt man Sonderöfen, denen die Formen durch Tragvorrichtungen, zumeist Ketten, zugeführt werden. Zweck vorliegender Erfindung ist, ein leichtes Einlegen der Formen in die Tragvorrichtung zu ermöglichen, die derart gehalten werden, daß die Korkmasse während der Vulkanisation in einem unveränderlich großen Hohlraum der Form eingeschlossen ist, so daß durch Ausdehnung der Korkteilchen die Korkmasse fest zusammenhaftet. Die Vorrichtung besteht in folgendem: An Gliedern zweier Förderketten befinden sich Ansätze, durch welche eine Stange geht, um die an den Ansätzen befindlichen Platten in festem Abstand voneinander zu halten. Jede Platte trägt eine Reihe durch Nietung befestigte Zapfen, je ein Plattenpaar liegt sich gegenüber. Das mit Korkklein gefüllte Rohr wird von oben schräg auf den Zapfen gesteckt und dann unten in eine dem Zapfen genau gegenüberliegende Nut eingeschoben. Die zwischen den Platten liegenden Rohre werden durch Förderketten, welche über Kettenräder laufen, im Vulkanisierofen festgehalten. Nach der Vulkanisation gelangen die Rohre in umgekehrter Weise, wie beim Einlegen, aus der Tragvorrichtung wieder heraus. Patentanspruch: Tragvorrichtung für Vulkanisierformen, die mit einem Bindemittel gemischtes Korkklein zur Herstellung von Korkstangen enthalten, dadurch gekennzeichnet, daß zwei Förderketten durch eine Stange miteinander verbundene rechteckige Platten tragen, zwischen denen die Vulkanisationsformen gehalten werden, wozu die eine der Platten in ihrer der anderen Platte zugekehrten Fläche Nuten aufweist, während an der gegenüberliegenden Fläche der anderen Platte Zapfen mit einem in die Form passenden Kopf und einem im Durchmesser schwächeren Schaft sitzen.

Ausländische Patente.

Verfahren zur Fabrikation von gummierten Faserstoffen. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 482 336 vom 16. September 1922 für H. Yackee, New York. Fasern aus Baumwolle, Leinen, Hanf, Asbest u. dgl. werden in Wasser gelegt, ausgewunden und in Alkohol getaucht, um das Wasser auszutreiben. Man preßt dann den Alkohol möglichst ab, legt in Toluol, Benzin o. dgl. und behandelt dann die Fasern mit einer Lösung von Kautschuk in Toluol oder Benzin und Alkohol. Der Kautschuk wird durch Zusatz eines Gerinnungsmittels auf die Fasern niedergeschlagen, welche ausgepreßt und weiter verarbeitet werden.

Herstellung einer Kautschukmasse. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 482 340 vom 29. Januar 1924 für W. Acheson, New York. Lampenschwarz, Ton oder ein anderes Füllmaterial für Kautschuk wird durch Mahlen mit Wasser und Gerbstoff entflockt und die entstandene Paste wird mit einer Kautschuklösung innig durchtränkt. Das sich abscheidende Wasser entfernt man, setzt dann etwas verdünnte Salzsäure bzw. ein anderes Flockungsmittel hinzu und erhält eine sehr plastische Masse aus Kautschuk und dem angewendeten Füllstoff, welcher noch weitere Kautschukmengen zugesetzt werden können.

Verfahren zum Gummieren von Garnen und Geweben. Engl. Patent Nr. 210 397 vom 30. Oktober 1923 für E. Hopkinson, New-York und Morgan and Wright, Detroit, Michigan (veröff. am 19. März 1924). Auf Spulen gewickelte Garne werden in paralleler Führung durch ein Bad aus Kautschukmilchsaft geleitet, in welchem eine Trommel mit Kautschukbelag sich dreht. Die mit Milchsaft durchtränkten Garne gehen nach einem Kamm, welcher den Milchsaftüberschuß entfernt, dann über erwärmte Rollen, über eine Dehnungsvorrichtung, einen Trockenzylinder und werden endlich auf eine Trommel gewickelt. Um auf gleiche Weise Gewebe zu imprägnieren, wird eine pastöse Kautschukmasse über das Gewebe versprüht, welches sich auf einer Drehtrommel befindet. Man behandelt dann die Gewebeoberfläche mit einer Reihe Walzen, um die Kautschuklage einzupressen, zu trocknen usw.

Vulkanisationsverfahren. Engl. Pat. Nr. 211 524 vom 11. September 1922 für A. E. White, London (veröff. 16. April 1924). Kautschuk wird einesteils mit Schwefel ohne Beschleuniger, anderenteils mit einem Beschleuniger ohne Schwefel gemischt hergestellt und diese Gemenge zusammengearbeitet. Die Endmischung bewirkt man bei niedrigerer Temperatur als die Herstellung der Teilmassen, die Einzelmischungen werden für sich kurz vor dem Zusammenwalzen erwärmt. Beispiel: Eine Mischung besteht aus 50 Teilen Kautschuk, 5 Teilen Zinkoxyd und 5 Teilen Schwefel, die andere aus 50 Teilen Kautschuk, 5 Teilen Zinkoxyd und 3 Teilen Zinkamylxanthat.

Vorrichtung zum Ausbessern von Radreifen und dergleichen. Engl. Patent Nr. 210 207 vom 14. November 1922 für F. Pike, London und E. White, West Croydon, Surrey (veröff. am 19. März 1924). Die durch Dampf geheizte Vulkanisationsform für ausgebesserte Radreifen läßt sich den verschiedenen Ausmaßen der Reifen anpassen, während dieselben unter Dampfdruck stehen. Die Form ist zweiteilig, die Teile sind durch einen verschieden weiten Zwischenraum getrennt, welcher beim Zusammenfügen der Form verschwindet. Eine Schraube vermittelt die Verbindung zwischen den Dampfmänteln der Formteile. Es lassen sich zwei Formen dieser Art mit verschiedenen Maßen als Einheit verbinden.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30d. 22. P. 45 755. Albert Pehl, Koblenz, Mehlstraße 2. Kopfbinde; Zusatz zum Patent Nr. 389 777. 19. Februar 1923.

39a. 11. P. 41 778. Paramount Rubber Consolidated Inc., Philadelphia, V. St. v. A.; Vertr.: Dr. P. Breitenbach, Pat.-Anw., Düsseldorf. Vulkanisierform. 26. März 1921. V. St. Amerika, 4. März 1918.

47f. 19. L. 57 260. Jules Leroy, Paris; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Kolbendichtung. 1. Februar 1923.

85d. 8. G. 58 492. Albert Alexander Girard, Courbevoie, Seine, Frankreich; Vertr.: Dr. H. Hederich, Pat.-Anw., Kassel. Gummischlaucheinlage als Sicherung gegen Bersten von Wasserrohren beim Gefrieren. 16. Februar 1923. Frankreich, 1. April 1922.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

3b. 17. 396 940. Radium-Gummiwerke, G. m. b. H., Köln-Dellbrück. Dehnbares Gurtband für Hosenträger, Strumpfhalter und ähnliche Halter. 31. Januar 1922. C. 31 628.

39a. 11. 396 585. Leonhard Herbert, Frankfurt a. M., Schielestraße 9. Hydraulische Vulkanisierkesselpresse. 16. Juli 1921. H. 86 264.

63e. 6. 396 769. Paulli Harder, Kopenhagen; Vertr.: Dipl.-Ing. A. Bursch, Pat.-Anw., Berlin W 8. Luftschlauch. 1. März 1922. H. 88 930.

63e. 10. 396 916. Paramount Rubber Consolidated Inc., Philadelphia, V. St. v. A.; Vertr.: Dr. P. Breitenbach, Pat.-Anw., Düsseldorf. Verfahren zur Bildung von Druckluftkernen in zu vulkanisierenden Laufmänteln. 14. August 1921. P. 42 685. V. St. Amerika, 12. März 1917.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

9. 871 257. Emsa-Werke, Inh. Max Samuel, Rostock i. M. Bürste, in welche anstatt Borsten, Haare oder Fasern Gummifäden eingezogen sind. 27. März 1924. E. 31 527.

71a. 870 760. Terma-Gummiwerke, G. m. b. H., Wunstorf b. Hannover. Gummiabsatz bzw. Sohle mit Rillen auf der Klebseite. 21. März 1924. T. 25 671.

71a. 870 822. E. Hauser, Karlsruhe, Friedenstraße 7. Gummisohle für Turn- und Tennisschuhe. 5. März 1924. H. 99 508.

71a. 870 893. Carl Jacob, Mettmann, Rhld. Vorrichtung zum Befestigen von Gummisohlen und Absätzen. 27. März 1924. J. 23 675.

77f. 871 142. Sachsland Gummiwarenfabrik, Bürgel i. Th. Scherzanstecknadel blume aus Gummi. 14. März 1924. S. 53 880.

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die Firma **Fritz Osk. Michallik, Verbandstoff-Fabrik und Gummiwaren-Manufaktur, Nürnberg,** ist mit einer neuen Preisliste Nr. 66 auf dem Plan erschienen. Diese enthält in alphabetischer Anordnung ein sehr reichhaltiges Sortiment aller im Fach vorkommenden Artikel, darunter: Beißringe, Binden, Eisbeutel, Frauenduschen, Gummischwämme, Kämme, Katheter, Pessarien, Pinsel, Präservativs, Sauger, Schläuche, Schwammbeutel, Spielwaren, Spritzen, Steckbecken, Zerstäuber, Zahnbürsten u. a. m. Die gute Ausstattung und übersichtliche Anordnung bilden eine gute Empfehlung für die Liste.

Briefkasten.

Anonymus in München. Wenn jemand von uns Auskunft verlangt, so muß er wenigstens seinen Namen bekanntgeben. Wir müssen doch wissen, mit wem wir es zu tun haben. Anonyme Anfragen beantwortet keine Schriftleitung.

Marktberichte.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 16. Mai 1924.

Der Markt war in der letzten Woche außerordentlich flau und die Preise erreichten einen neuen Tiefstand; Standards wurden in London bis herunter auf $10\frac{3}{8}$ d gehandelt. Der Schluß ist mit 10¾ d etwas stetiger. Die Ursachen für den scharfen Preisrückgang liegen in der Hauptsache in der völligen Zurückhaltung Amerikas vom Markte, erst in zweiter Linie tragen die ziemlich erheblichen Verschiffungen von den holländischen Plantagen, sowie das schlechte Geschäft auf dem Kontinent dazu bei. Der Para-Markt ist ebenfalls abgeschwächt.

Es notierten in der Berichtswoche (ab Lager Hamburg, pro engl. lb netto, sofortige Kassa):

I. Latex Crepe	11¼ d	bis	12¼ d
I. Ribbed Smoked Sheets	11¼ d	bis	12¼ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	10¾ d	bis	11¾ d
Reine braune Crepe	11 d	bis	11¾ d
Etwas borkige braune Crepe	10¾ d	bis	11¼ d
Dunkle Crepe	10¾ d	bis	11¼ d
Hard cure fine Para	11 d	bis	11¼ d
Caucho Ball	10 d	bis	10¼ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d	bis	3 sh 7 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 10 d	bis	3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	8¾ d	bis	9¾ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 15. Mai 1924.

Mit Beginn dieser Woche zeigte der Londoner Markt starken Rückgang der Preise. Wir sind nunmehr in die „Zehn-Penny"-Zone gekommen. Für Mai-Gummi gelten 10¼ d, wenn auch greifbare Ware unter 10½ d kaum zu haben ist. Was sich auf dem Markt abspielt ist die unausbleibliche Folge der Ueberproduktion in Gemeinschaft mit einem Rückgang in der Fabrikation. Wenn das so weiter geht, werden wir Ende Juni einem neuen Vierteljahr mit 55 Prozent Minderung des Ertrages gegenüberstehen, und jedes weitere Vierteljahr wird wieder um 5 Prozent abfallen wenn nicht die Preise auf mindestens 1 sh 3 d das Pfund steigen. Die von der Rubber Growers Association gebildete Kommission zur Festsetzung eines Grundschemas für Verkaufsagenten kommt zur geeigneten Zeit. New York ist fest auf 20¼ Cents das Pfund für greifbare Sheets. Singapore hat sich um ein kleines gebessert auf $10\frac{7}{8}$ d für cif sheets und $11\frac{1}{8}$ d für cif crepe. In London war der Markt in Pflanzungskautschuk fester. Crepe greifbar $10\frac{5}{8}$ d bis 10¾ d, Juni $10\frac{7}{8}$ d bis 11 d, Juli ebenso, Juli-September 11 d bis $11\frac{1}{8}$ d, Oktober-Dezember $11\frac{3}{8}$ d bis 11½ d, Januar-März $11\frac{7}{8}$ d bis 1 sh. Ribbed smoked sheet greifbar $10\frac{5}{8}$ d bis 10¾ d, Juni $10\frac{5}{8}$ d bis $10\frac{7}{8}$ d, Juli $10\frac{7}{8}$ d bis 11 d, Juli-September $10\frac{7}{8}$ d bis $11\frac{1}{8}$ d, Oktober-Dezember 11¼ bis $11\frac{5}{8}$ d, Januar-März $11\frac{7}{8}$ d bis 1 sh. Para-Markt ruhig. Hard fine greifbar 11 d, Juni-Juli ebenso, Juli-August 11¼ d. Soft fine greifbar 10½ d, Juni-Juli ebenso, Juli-August 10¾ d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen).

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 16. Mai 1924.

Nachdem Preise anfangs ungefähr 1 Cent gestiegen waren, wurde der Markt sehr flau und die Preise fielen stark. Der Umsatz blieb gering mit Ausnahme von einigen Geschäften im Terminmarkt. Die Nachfrage zur Eindeckung von Baissepositionen für nahe Lieferung war angeblich befriedigt. Zum Schluß verbesserten sich die Preise um etwa 1 Cent vom niedrigsten Stand der Woche und sind jetzt wie folgt:

Hevea Crepe —,58 fl., Sheets —,57 fl. loko; Hevea Crepe —,59 fl., Sheets —,58 fl. Juni; Hevea Crepe —,60 fl., Sheets —,59½ fl. Juli-September; Hevea Crepe —,61 fl., Sheets —,61 fl. Oktober-Dezember.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 17. Mai 1924.

Infolge der allgemeinen Stagnation des Geschäftes ist auch der Wachsmarkt nur wenig belebt. Die Abladungsnotierungen sind weiterhin behauptet, während die Lokopreise durch hier und da vorgenommene Verkäufe aus schwacher Hand kein übersichtliches Bild bieten.

Paraffin ist bei einiger Nachfrage unverändert. Abladungsware nach wie vor fest.

Ceresin ist bei stabilen Preisen gefragt.

Japanwachs wird weiter fest gemeldet.

Karnaubawachs ist unverändert.

Ich notiere heute freibleibend: Paraffin, weiß, amerik., in Tafeln 50/52° 13,75 bis 14,50 $ pro 100 kg; Paraffinschuppen, weiß, amerik. 50/52° 12,75 bis 13,50 $ pro 100 kg; Ceresin, naturgelb, 54/56° 19,25 bis 19,75 $ pro 100 kg; Ceresin, weiß 54/56° 19,50 bis 20 $ pro 100 kg; Japanwachs, erste drei Marken 110 bis 115 sh pro cwt.; Karnaubawachs, fettgrau 115 bis 125 sh pro cwt.; Karnaubawachs, kourantgrau 115 bis 125 sh pro cwt., alles pro 100 kg ab Lager Hamburg unverzollt. Ceresin verzollt, brutto für netto inkl. Verpackung. Der Zoll für Paraffin und Karnaubawachs beträgt 10 Goldmark und für Japanwachs 15 Goldmark pro 100 kg.

Vaseline ist trotz der allgemein ruhigen Geschäftslage weiter begehrt. Vaseline, technisch hellgelb, garantiert harz- und säurefrei 51 Goldmark, Vaseline, technisch braun, garantiert harz- und säurefrei 49,50 Goldmark, beides pro 100 kg netto inkl. Faß, verzollt ab Lager Hamburg.

Bericht der Firma Willy L. Wolff.

Nr. 11 Berlin, den 23. Mai 1924 XXIV. (XXXVIII.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr an Celluloid und Celluloidwaren im ersten Vierteljahr 1924, verglichen mit 1923.

dz = Doppelzentner.

	Januar—März 1923	Januar—März 1924		Januar—März 1923	Januar—März 1924
99. Kampfer					
Einfuhr dz	269	662	Ausfuhr dz.	1 905	1 244
W. i. 1000 G.-M.	188		W. i. 1000 G.-M.	1 150	
			Davon nach		
			Els.-Lothr.	—	—
			Frankreich	102	324
			Großbritann.	247	
			Brit.-Indien	68	
			V. St. v. Am.	887	325
			übrig. Länd.	601	595
506: Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)					
Einfuhr dz	4	—	Ausfuhr dz.	585	583
W. i. 1000 G.-M.	2	—	W. i. 1000 G.-M.	294	
521 b: Gummiwäsche, sog. (Halskragen und dergl.), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Stoffen überstrichen					
Einfuhr dz	—	1	Ausfuhr dz.	55	25
W. i. 1000 G.-M.	—	—	W. i. 1000 G.-M.	74	
601 a: Elfenbeinplatten oder -stücke					
Einfuhr dz	20,84	27,51	Ausfuhr unter 601		
W. i. 1000 G.-M.	100				
601 b: Nachahmungen von Elfenbein in Platten oder Stücken					
Einfuhr dz	0,02	0,07	Ausfuhr unter 601		
W. i. 1000 G.-M.	0				
601. Elfenbein in Platten oder Stücken oder Nachahmungen davon					
Einfuhr unter 601 a u. b			Ausfuhr dz.	3,09	0,51
			W. i. 1000 G.-M.	21	
602: Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon					
Einfuhr dz	1,72	2,09	Ausfuhr dz*)	10,09	23,58
W. i. 1000 G.-M.	7		W. i. 1000 G.-M.	92	
603 a: Schildpattplatten oder -stücke					
Einfuhr dz	35,80	34,44	Ausfuhr unter 603		
W. i. 1000 G.-M.		**)			
603 b: Nachahmungen von Schildpatt in Platten oder Stücken					
Einfuhr dz	—	0,08	Ausfuhr unter 603		
W. i. 1000 G.-M.	—	—			
603: Schildpatt in Platten oder Stücken und Nachahmungen davon					
Einfuhr unter 603 a u. b			Ausfuhr dz.	17,33	11,16
			W. i. 1000 G.-M.	76	

*) Ausgenommen: Rosenkränze, Fächer, Opern- und Ferngläser.
**) Wert nicht nachgewiesen.

	1923	1924		1923	1924
604: Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon					
Einfuhr dz	1,94	1,52	Ausfuhr dz[1])	0,60	1,58
W. i. 1000 G.-M.	8		W. i. 1000 G.-M.	12	
639 a: Zellhorn (Celluloid)					
Einfuhr dz	290	266	Ausfuhr dz.	3 438	1 828
W. i. 1000 G.-M.	145		W. i. 1000 G.-M.	1 707	
			Davon nach		
			Großbritann.	840	258
			Italien	607	305
			Oesterreich	591	309
			Tschechoslow.	346	210
			Ostpolen	124	147
			übrig. Länd.	930	599
639 b: Galalith und ähnliche Stoffe					
Einfuhr dz	248	23	Ausfuhr dz.	3 667	2 972
W. i. 1000 G.-M.	**)		W. i. 1000 G.-M.	1 584	
			Davon nach		
			Großbritann.	706	489
			Italien	510	557
			Oesterreich	391	263
			Tschechoslow.	712	205
			Schweiz	509	510
			übrig. Länd.	839	948
640 a^1 bis ^{4}: Filme aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen					
640 a^1: unbelichtet: Kinofilme					
Einfuhr m	5 600	—	Ausfuhr m	19 927 719	9 337 057
W. i. 1000 G.-M.	**)		W. i. 1000 G.-M.	2 546	
Gew. in dz	1		Gew. in dz	1 183	
			Davon nach		
			Italien	2 952 488	
			Oesterreich	626 027	
			Schweden	17 744	
			Japan	2 361 939	
			V. St. v. Am.	9 741 106	
			übrig. Länd.	4 228 415	
640 a^2: Filme für photographische Zwecke					
Einfuhr dz	10	10	Ausfuhr dz.	880	651
W. i. 1000 G.-M.	**)		W. i. 1000 G.-M.	1 144	
			Davon nach		
			Dänemark	57	
			Italien	71	
			Niederlande	20	
			China	68	
			Japan	309	
			Argentinien	25	
			Brasilien	64	
			V. St. v. Am.	22	
			übrig. Länd.	244	

[1]) Ausgenommen: Fächer, Opern- und Ferngläser.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

640 a³: belichtet: Kinofilme

Einfuhr m	871 645	522 788	Ausfuhr m	2 351 563	5 953 255
W. i. 1000 G.-M.	**)		W. i. 1000 G.-M.	656	
Gew. in dz	64		Gew. in dz	183	
			Davon nach		
			Belgien	38 052	
			Dänemark	81 415	
			Großbritann.	81 732	
			Italien	104 376	
			Niederlande	64 615	
			Oesterreich	509 079	
			Schweiz	82 920	
			Argentinien	81 865	
			V. St. v. Am.	37 093	
			übrig. Länd.	1 270 416	

640 a⁴: Filme für photographische Zwecke

Einfuhr dz	—	—	Ausfuhr dz.	—	—
W. i. 1000 G.-M.	—	—	W. i. 1000 G.-M.	—	—

640 b: Kämme, Knöpfe und andere Waren, ganz oder teilweise aus Zellhorn usw.

Einfuhr dz	131	47	Ausfuhr dz.	4 831	5 115
W. i. 1000 G.-M.	131		W. i. 1000 G.-M.	5 543	
			Davon nach		
			Belgien	88	139
			Dänemark	228	356
			Großbritann.	1 163	736
			Italien	234	299
			Niederlande	384	576
			Norwegen	111	129
			Oesterreich	92	198
			Schweden	218	308
			Schweiz	138	174
			Türkei	229	69
			Argentinien	238	228
			V. St. v. Am.	420	369
			übrig. Länd.	1 288	1 534

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Paul Colemann, Fabrik chemisch-technischer Produkte, Celluloidverwertung, Edelmetallfabrik. Die Prokuren der Herren Paul Steinbüchel und Georg Moser sind erloschen.

Nürnberg. Bayerische Celluloidwarenfabrik vorm. Albert Wacker, Akt.-Ges. Die Generalversammlung genehmigte die Regularien und sämtliche Vorschläge der Verwaltung und beschloß, den Reingewinn mit 72 818 Bill. Mark auf neue Rechnung vorzutragen. Der Verwaltung wurde Entlastung erteilt, der gesamte Aufsichtsrat wiedergewählt und neu dazu Herr Bankier Walter Münzing-München in Firma Schneider & Münzing. Außerdem wurde dem Vorstand die Ermächtigung zur teilweisen Selbstversicherung gegen Brandschaden erteilt; ferner wurde mitgeteilt, daß die einlaufenden Aufträge befriedigend sind und der Betrieb gut beschäftigt ist.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Nieder-Kainsbach b. Reichelsheim, Odenw. Internationale Kunsthorn-Industrie, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Gegenständen aus Kunsthorn, Hartgummi und ähnlichen Rohstoffen. Stammkapital: 30 000 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr Fabrikant Rudolf Weber in Heidelberg.

Nürnberg. Christoph Hörl, G. m. b. H., Wirthstraße 35. Herstellung von Beinwaren, Galalithwaren und Patentbleistiften, sowie Handel mit diesen Gegenständen. Stammkapital: 12 000 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr Johann Holzmeier, Fabrikant in Nürnberg.

Reichs-Patente.

Klasse

Anmeldungen.

39a. 16. C. 32 458. Cellon-Werke Dr. Arthur Eichengrün, Charlottenburg. Verfahren zur Herstellung dünner Folien aus löslichen Cellulosederivaten. 10. August 1922.

39a. 19. S. 63 126. Säureschutz-Gesellschaft m. b. H., Berlin. Verfahren zur Herstellung von Filterpressenplatten aus Phenol-Aldehyd-Kondensationsprodukten und Zusatzstoffen. 18. Juni 1923.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Bröuner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävell, Berlin; Dr. Hertel, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waldmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Fritz Runkel, Bensberg; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2; Dr. Vaas, Berlin

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS vierteljährl. G.-M. 4, bei Postbezug monatl. G.-M. 1,40, D.-Oesterreich G.-M. 5,30, Ausland G.-M. 6,—. Erscheint wöchentlich Freitags.

Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. Begründet von Th. Gampe.

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.

Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Goldmark 0,10. Bei Wiederholungen Rabatt.

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Gründung eines englischen Rohgummi-Syndikats.

Die von der „Rubber Growers Association“ seit Monaten betriebene Gründung eines englischen Roh-Gummi-Syndikats geht der Verwirklichung entgegen, nachdem es der Pflanzer-Organisation gelungen ist, die einflußreichsten Mitglieder der Londoner Gummibörse für ihre Kartellierungspläne zu gewinnen. Von dem ursprünglichen Projekt, das den Ankauf der Gummiernte, die Einlagerung und den Vertrieb für eigene Rechnung des Syndikats vorsah, wurde Abstand genommen, da die Händler dafür nicht zu haben waren. Jetzt haben sich die Interessenten dahin geeinigt, daß das Syndikat nur die Finanzierung übernehmen und die schwächeren Firmen instandsetzen soll, ihre Lagerbestände durchzuhalten, damit die Preispolitik des Syndikats nicht durch Zwangsverkäufe durchkreuzt wird. Das für die Finanzierungsaktion erforderliche Kapital von 3 Millionen £ soll von Pflanzern und Händlern gemeinsam aufgebracht werden.

Arbeitsmarkt und Wirtschaftslage im April/Mai 1924.

Im April hat sich die für die vorhergehenden Monate feststellbare allmähliche Zunahme der Beschäftigung der meisten Industrien fortgesetzt. Die Zunahme der Tätigkeit für den Inlandsabsatz vollzog sich aber weiterhin unter erschwerten wirtschaftlichen Bedingungen. Der Auslandsabsatz hat sich im allgemeinen auch im April nicht erkennbar gebessert. Die Landwirtschaft und zumeist auch das Baugewerbe entlasteten bei der im April verspätet einsetzenden günstigen Witterung den Arbeitsmarkt stärker als in den Vormonaten; die Beschäftigung der Industrie steigerte sich jedoch nicht in schnellerem Maße. In den zahlenmäßigen Ergebnissen wirkt sich die Veränderung in der Geschäftslage nicht stets sofort aus, so daß die Abnahme des Anteils der Arbeiter in schlecht beschäftigten Betrieben von 40 auf 31 Proz. nicht allzu hoch bewertet werden darf. — Der Besserung des Arbeitsmarktes lag nicht eine entsprechende günstigere Gestaltung der wirtschaftlichen Lage zugrunde. Die Zahlungseingänge sind schlechter geworden. Für die Reichsbank wurde die Einschränkung der Kreditgewährung unabweisbar und die Einschränkungsmaßnahmen vom 7. April wirkten sich in einer weiteren drängenden Nachfrage nach Kredit an die privaten Geldgeber aus, der die Banken in noch geringerem Grade als zuvor zu genügen in der Lage waren. Infolgedessen steigerten sich auch weiter die Kreditsätze. Die Kredite, die die neu errichtete Golddiskontbank den einzelnen Unternehmungen gewährt, die durch ihre Exportfähigkeit mit Valutaeingängen zu rechnen haben, können den allgemeinen Kapitalmangel natürlich nicht beseitigen. Zu der Steigerung der Kreditsätze kam für viele Industriezweige eine Erhöhung der Gestehungskosten infolge von Preissteigerungen der Rohstoffe und Halbfabrikate. Das und andere Umstände verminderten die deutsche Konkurrenzfähigkeit auf dem Weltmarkt. Die schwere Gefahr, die der deutschen Volkswirtschaft aus den hohen Aufwendungen für die Einfuhr erwächst, nimmt zudem, wie die Verschlechterung der deutschen Handelsbilanz erkennen läßt, nicht ab.

Durchführungsbestimmungen über Goldbilanzen und Inventare zu Steuerzwecken.

Der Reichsfinanzminister hat auf Grund der Zweiten Steuernotverordnung vom 19. Dezember 1923 Bestimmungen zur Durchführung der Vorbereitungsarbeiten für die Besteuerung des Einkommens im Jahre 1924 erlassen. Insbesondere haben Steuerpflichtige, die Handelsbücher nach den Vorschriften des HGB. zu führen haben, folgende Unterlagen einzureichen: a) Abschrift der Eröffnungsbilanz in Goldmark, b) eine Vermögensaufstellung nach Art und Menge auf den 1. Januar 1924, c) das letzte vor dem 1. Januar 1924 aufgestellte Inventar. Die Einreichung soll bis zum 15. August erfolgen.

Die amerikanische Gummi-Industrie im Jahre 1923.

Für die amerikanische Gummi-Industrie hat das Jahr 1923 zwar ebenso wie für die Automobil-Industrie mit einem neuen Produktionsrekord abgeschlossen, aber die Erwartungen, die man am Beginne des Jahres gehegt hatte, hat das abgelaufene Jahr nicht erfüllt. Der „Boom", in dem sich die Gummi-Industrie im Frühjahr 1923 befand, fand bald ein Ende, die Produktion war wieder einmal, wie so oft, stärker ausgedehnt worden, als es dem Wachstum der Kaufkraft der amerikanischen Bevölkerung entsprach. Insbesondere mußte natürlich durch den gegen die Jahresmitte eingetretenen Rückgang des Automobilgeschäfts das für die Gummi-Industrie ausschlaggebende Reifengeschäft beeinträchtigt werden, und die Vorräte an Reifen und Schläuchen nahmen im Mai und Juni einen bedrohlichen Umfang an. Glücklicherweise kam es jedoch während des „Booms" nicht zu einer privaten Kredit-Inflation mit allen verderblichen Folgeerscheinungen eines Krachs wie im Jahre 1920. Die vorsichtige Diskontpolitik des Federal Reserve Board brachte es vielmehr zuwege, daß sich der Konjunkturrückgang allmählich und ohne scharfen Sturz vollzog.

Um den überlasteten Inlandsmarkt zu reinigen, begannen die amerikanischen Gummiwarenfabriken im Sommer 1923 ihre Produktion auf allen Gebieten zurückzuschrauben, senkten die Preise ihrer Fabrikate und suchten den Erzeugungsüberschuß möglichst auf dem Weltmarkte unterzubringen. Da der Rohgummibedarf infolge der Erzeugungseinschränkung seit Jahresmitte sich verringerte und die Geldmittel überdies knapp waren, übte man im Einkauf von Rohmaterial in der zweiten Jahreshälfte große Zurückhaltung. Die amerikanische Einfuhr von Rohgummi ging daher von 438 Mill. engl. Pfd. im ersten Halbjahr um 42 Prozent auf 254 Mill. im zweiten Halbjahr 1923 zurück, wie aus folgender Tabelle ersichtlich ist:

Rohgummi-Einfuhr der Ver. Staaten

Monate	Menge in engl. Pfd.	Monate	Menge in engl. Pfd.
Januar	79 763 620	Juli	44 634 798
Februar	60 379 290	August	42 741 430
März	69 280 706	September	25 902 645
April	69 446 775	Oktober	39 473 412
Mai	80 107 447	November	34 822 867
Juni	79 188 711	Dezember	66 596 926
1. Halbjahr	438 166 549	2. Halbjahr	254 172 078

Wie stark diese Zurückhaltung der Amerikaner auf den Weltmarkt für Rohgummi eingewirkt hat, ist bekannt. Immerhin aber war die Jahreseinfuhr an Rohgummi trotz der Einfuhrbeschränkung während des 2. Halbjahrs größer als in irgend einem der vorhergegangenen Jahre, während die vorletzte Krisis von 1920/21 zu einer erheblichen Senkung der Rohgummi-Importe im Jahre 1921 geführt hatte. Nach der Statistik des Handelsdepartements stellte sich die amerikanische Rohgummi-Einfuhr im Monatsdurchschnitt wie folgt:

Monatsdurchschnitt	Engl. Pfd.	Indexziffer
1913	9 656 720	100
1914	11 922 097	123
1915	18 456 827	191
1916	22 507 517	233
1917	33 803 190	350
1918	27 163 276	281
1919	44 661 702	462
1920	47 212 178	489
1921	34 606 109	358
1922	56 201 018	582
1923	57 694 886	597

Deutlicher als die Rohgummi-Importziffern vermag die Statistik des Rohstoffverbrauchs, der Produktion und des Absatzes über den Verlauf der Konjunktur zu orientieren. Nach den Angaben der Rubber Association of America, die in den „Survey of Current Business" betitelten monatlichen Ergänzungsheften zu den Commerce Reports des amerikanischen Handelsdepartements veröffentlicht werden, betrug der Rohstoffverbrauch der amerikanischen Automobilreifenfabriken von Januar 1922 bis Dezember 1923 wie folgt:

	Verbrauch in engl. Pfd.			
	Rohgummi		Gewebe	
	1922	1923	1922	1923
Januar	21 180 446	34 186 395	7 706 622	10 997 350
Februar	18 466 916	34 235 455	6 710 973	11 833 502
März	26 771 245	41 593 860	9 431 205	13 596 336
April	24 125 450	38 347 754	8 623 915	12 509 303
Mai	29 068 462	47 671 276	10 161 225	12 887 909
Juni	29 654 934	32 002 518	10 119 500	10 085 479
1. Halbjahr	149 267 453	228 037 258	52 753 440	71 909 879
Juli	28 180 511	21 366 823	9 616 542	6 835 725
August	33 738 981	24 597 092	11 005 868	8 177 906
September	28 051 063	21 256 043	9 131 868	6 656 493
Oktober	30 893 542	24 113 698	10 064 943	8 431 188
November	28 671 802	23 109 300	9 014 858	7 939 161
Dezember	28 809 000	24 772 456	9 500 735	8 387 476
2. Halbjahr	178 344 899	139 215 412	58 334 814	46 427 949

Wie aus dieser Tabelle hervorgeht, erreichte der Verbrauch an Rohgummi und Geweben im 2. Halbjahr 1923 nur etwas über 60 Prozent des Verbrauchs vom 1. Halbjahr. Der gesamte Jahresverbrauch der Reifenfabriken war jedoch etwas größer als im Vorjahre, wie folgende Uebersicht zeigt:

Verbrauch in engl. Pfd.:	1921	1922	1923
Gewebe			
Jahresverbrauch	80 355 803	111 088 254	118 337 828
Monatsdurchschnittsverbrauch	6 696 317	9 257 355	9 861 486
Rohgummi			
Jahresverbrauch	215 064 465	327 612 352	367 252 670
Monatsdurchschnittsverbrauch	17 922 039	27 301 029	30 604 389

Ueber die Produktion, Vorräte und den inländischen Absatz von **Pneumatikreifen für Automobile** im Jahre 1923 gibt die folgende Tabelle Auskunft:

Monate 1923	Erzeugung Stück	Vorräte am Monatsende Stück	Versand ins Inland Stück
Januar	3 127 270	4 695 916	2 994 297
Februar	3 217 987	5 224 387	2 588 639
März	3 865 726	5 670 601	3 322 926
April	3 539 326	6 088 272	2 976 160
Mai	3 659 986	6 906 594	2 757 764
Juni	2 956 943	7 040 600	2 492 185
Juli	1 992 989	6 471 124	2 539 425
August	2 355 915	6 058 387	2 807 432
September	2 029 581	5 397 557	2 623 775
Oktober	2 361 340	4 876 352	2 819 583
November	2 399 725	4 689 329	2 456 296
Dezember	2 437 148	4 329 300	2 074 16[illegible]

Wie diese Zahlen bekunden, hatte der inländische Versand seinen Höhepunkt im März erreicht. Die Produktion erfuhr erst ab Juni eine stärkere Einschränkung, als die Vorräte an Pneumatikreifen die Zahl von über 7 000 000 Stück erreichten. Wenn es im Laufe des zweiten Halbjahrs gelang, die bedrohlich angewachsenen Vorräte um nicht weniger als 2 700 000 Stück bis Ende des Jahres herunterzudrücken, so konnte die Automobilreifen-Industrie mit diesem Erfolg zufrieden sein. Im ganzen wurden während des zweiten Halbjahres 1923 nur 13 576 698 Pneumatikreifen hergestellt gegen 20 367 238 Stück im ersten Halbjahr, was einer Abnahme um 30 Prozent entspricht. Während man nach den Ergebnissen des ersten Halbjahrs mit einer Jahresproduktion von über 40 000 000 Pneumatikreifen rechnen konnte, hat das Jahr 1923 in Wirklichkeit nur mit einer Produktion von 33 943 936 Stück abgeschlossen.

Immerhin hat sich gegenüber dem Vorjahr noch eine Zunahme ergeben, wie aus der nachstehenden Tabelle hervorgeht:

Pneumatikreifen	1921	1922	1923	Zunahme gegen 1922
Erzeugung				
im Jahr Stück	21 819 779	30 698 139	33 943 936	3 245 797
im Monatsdurchschnitt . . .	1 818 315	2 558 178	2 828 661	270 483
Inländ. Absatz				
im Jahr Stück	22 867 391	29 221 899	32 452 643	3 230 744
im Monatsdurchschnitt . . .	1 905 616	2 435 158	2 704 387	269 229

Ueber Produktion, Vorräte und inländischen Versand von **Schläuchen für Automobilbereifung** liegen für das Jahr 1923 folgende Ziffern vor:

Monate 1923	Erzeugung Stück	Vorräte am Monatsende Stück	Versand ins Inland Stück
Januar	3 951 885	5 838 310	3 748 651
Februar	4 039 202	6 771 958	3 001 697
März	4 875 414	7 740 945	3 828 315
April	4 259 558	8 394 184	3 535 635
Mai	4 317 537	9 292 223	3 414 115
Juni	3 590 011	8 924 326	3 581 060
Juli	2 625 118	7 396 444	3 942 247
August	3 577 922	6 950 578	4 304 034
September . .	3 254 575	6 457 455	3 683 574
Oktober . . .	3 855 244	6 898 425	3 595 737
November . . .	3 451 716	6 693 639	3 422 426
Dezember . . .	3 288 665	6 318 446	3 497 472

Die Produktionseinschränkung war bei Schläuchen im zweiten Halbjahr nicht so groß wie bei Pneumatikreifen. Die Erzeugung ging von 25 033 607 Stück im ersten Halbjahr nur um 20 Prozent auf 20 053 240 Stück in der zweiten Jahreshälfte zurück und die Vorräte, die von Januar bis Mai um rund 3 450 000 Stück angewachsen waren, nahmen bis Ende 1923 wieder um rund 2 970 000 Stück ab. Das ganze Jahr 1923 schloß mit einer Produktion von 45 086 847 Schläuchen ab, während das erste Halbjahr eine Jahreserzeugung von etwa 50 000 000 Stück hatte erwarten lassen. Im Vergleich zu 1921 und 1922 stellte sich die Produktion und der inländische Versand von Schläuchen für Automobile wie folgt:

Schläuche	1921	1922	1923	Zunahme gegen 1922
Erzeugung				
im Jahr	27 102 206	38 137 181	45 086 847	6 949 666
im Monatsdurchschnitt . . .	2 258 517	3 178 098	3 757 237	579 139
Inländ. Absatz				
im Jahr	27 507 445	36 656 435	43 554 963	6 898 528
im Monatsdurchschnitt . . .	2 292 287	3 054 703	3 629 580	574 877

Bedeutend ungünstiger als das Geschäft in Pneumatikreifen und Schläuchen entwickelte sich das **Vollgummireifengeschäft** im Laufe des letzten Jahres. Die Ziffern für Produktion, Vorräte und inländischen Versand von Vollgummireifen für Automobile lauten für das Jahr 1923 folgendermaßen:

Monate 1923	Erzeugung Stück	Vorräte am Monatsende Stück	Versand ins Inland Stück
Januar	83 343	262 462	60 611
Februar . . .	75 457	270 191	63 394
März	79 788	265 843	77 144
April	71 468	260 631	72 609
Mai	77 288	268 323	67 147
Juni	72 445	283 425	52 126
Juli	42 345	263 891	45 219
August	48 141	262 810	45 925
September . .	37 074	249 379	45 971
Oktober . . .	37 285	234 945	48 065
November . .	27 349	177 969	43 488
Dezember . . .	31 979	148 761	55 851

Für Vollgummireifen hatte sich bereits gegen Ende des Jahres 1922 ein Mißverhältnis zwischen Produktion und Versand herausgebildet, das sich im Laufe des ersten Halbjahres 1923 noch verstärkte, bis die Vorräte im Juni mit 283 000 Stück ihren höchsten Stand erreichten. Zur Reinigung des Marktes war, da der Versand im zweiten Halbjahr so gering war wie lange nicht, eine erhebliche Produktionseinschränkung erforderlich und die Erzeugung von Vollgummireifen ging von 459 789 Stück im ersten Halbjahr um nicht weniger als 51 Prozent auf 224 173 Stück im zweiten Halbjahr herunter. Der Erfolg war, daß die Vorräte an Vollgummireifen am Schluß des Jahres 1923 nur ungefähr halb so groß waren wie zur Zeit ihres höchsten Standes von Ende Juni und damit den niedrigsten Stand erreichten, der in den letzten drei Jahren zu verzeichnen war. Die starke Produktionseinschränkung drückte das Jahresergebnis für Vollgummireifen sogar unter das vorjährige Ergebnis herunter, wie aus der folgenden Uebersicht hervorgeht:

Vollgummireifen	1921	1922	1923	Abnahme gegen 1922
Erzeugung Stück				
im Jahr	424 242	786 603	683 962	102 641
im Monatsdurchschnitt .	35 354	65 550	56 997	8 553
Inländ. Absatz				
im Jahr	527 517	688 845	677 550	11 295
im Monatsdurchschnitt .	43 960	57 404	56 463	941

In den meisten anderen Branchen der Gummi-Industrie war der Konjunkturrückgang seit Frühjahr 1923 nicht so stark zu spüren wie in der Automobilreifenbranche, aber auch sie hatten unter sinkenden Preisen zu leiden. Die Umsätze der Gummiwarenfabriken waren während des letzten Jahres der Menge nach bedeutend größer als im Vorjahre, aber die Wertzunahme hielt infolge der rückläufigen Preisbewegung der Fabrikate mit der Mengensteigerung keineswegs Schritt, wie aus den Geschäftsberichten der beiden größten Konzerne der amerikanischen Gummi-Industrie für das Jahr 1923 hervorgeht. Die United States Rubber Co. hat ihren gesamten Warenumsatz gegen das Vorjahr um $10\frac{1}{3}$ Prozent auf 186 261 381 Dollar im Jahre 1923 erhöht, die Goodyear Tire & Rubber Co. um 6 Prozent auf 127 880 082 Dollar. Das finanzielle Ergebnis der Goodyear Tire & Rubber Co. war günstiger als das der United States Rubber Co. Während der erstgenannte Konzern einen Reingewinn von 7 667 944 Dollar, d. i. 44 Prozent mehr als im Vorjahr, erzielte, war der Reingewinn der United States Rubber Co. mit 7 392 657 Dollar etwas geringer als im Vorjahr. Um ihre Rentabilität zu erhöhen, hat die United States Rubber Co. ihrem Jahresbericht zufolge kürzlich eine Verbesserung ihrer Organisation durchgeführt, von der man eine Ermäßigung der Betriebskosten erwartet. Beide Konzerne betonen in ihren Berichten, daß sich das Geschäft seit Beginn des laufenden Jahres belebt hat und eine bessere Preisentwicklung angebahnt ist, so daß die Aussichten günstig erscheinen. Die folgende Tabelle gibt einen Ueberblick über die Entwicklung der finanziellen Ergebnisse der United States Rubber Co. und der Goodyear Tire & Rubber Co. während der letzten Jahre:

Jahr	Goodyear Tire & Rubber Co. Reingewinn Mill. Dollar	United States Rubber Co. Umsatz Mill. Dollar	United States Rubber Co. Reingewinn Mill. Dollar
1917	10 707	176 159	15 340
1918	9 253	215 398	16 072
1919	15 330	225 589	17 730
1920	7 923	256 120	21 221
1921	7 308	164 470	10 198 (Verlust)
1922	5 305	168 786	7 692
1923	7 668	186 261	7 392

Wenn es der amerikanischen Gummi-Industrie gelang, ihre Warenlager bis Ende des Jahres erheblich zu entlasten und so wieder normalere Bedingungen für ihr Geschäft herbeizuführen, so hat außer der Produktionseinschränkung in gewissem Maße auch die Forcierung des Ausfuhrgeschäfts in Gummiwaren dazu beigetragen. Besonders im zweiten Halbjahr 1923 gelang es, unter Preiszugeständnissen den Absatz fast aller Exportartikel auf dem Weltmarkt erheblich der Menge nach zu steigern, während der Exportwert in der zweiten Jahreshälfte zurückging. Der Wert der **Ausfuhr von Gummiwaren aller Art** betrug:

Monate	Dollar	Monate	Dollar
Januar	2 932 900	Juli	2 894 397
Februar	3 142 150	August	3 093 152
März	4 317 176	September . . .	2 623 209
April	3 802 748	Oktober	2 472 669
Mai	3 431 676	November . . .	2 568 649
Juni	3 556 345	Dezember . . .	2 240 321
1. Halbjahr . .	21 182 995	2. Halbjahr . .	15 892 397

Der Wert des Gesamtexports von Gummiwaren aller Art stellte sich im letzten Jahre auf 37 075 Mill. Dollar gegen rund 34 Mill. im Vorjahr. Die Mengenzunahme des Exportes war besonders groß bei Vollgummireifen, Gummistiefeln, Segeltuchschuhen mit Gummisohlen, Treibriemen, Packmaterial, Kautschukregeneraten und Altgummi. Im einzelnen wurden in den Monaten Januar

bis November 1922 und 1923 aus den Vereinigten Staaten ausgeführt:

	1922	1923	Zunahme
Mäntel für Automobilreifen (Stck.)	1 215 457	1 301 544	86 087
Vollgummireifen (Stück) . . .	49 803	90 866	41 063
Gummistiefel (Paar)	226 040	354 420	128 380
Gummischuhe (Paar)	834 103	1 006 118	172 015
Segeltuchschuhe mit Gummisohlen (Paar)	2 703 871	3 647 102	943 231
Gummisohlen u. Absätze (Pfd.) .	1 534 136	1 757 009	222 873
Gummi-Treibriemen (Pfd.) . . .	2 287 782	3 180 572	892 790
Gummi-Packmaterial (Pfd.) . .	1 046 347	1 441 907	395 560
Kautschukregenerate (Pfd.) . .	2 033 435	4 145 209	2 111 774
Altgummi, Gummiabfälle (Pfd.).	7 370 288	12 892 215	5 521 927

Nachdem die Amerikaner die letzte Krisis verhältnismäßig leicht überwunden haben, sind sie heute wieder von großem Optimismus bezüglich ihrer Geschäfte im Laufe des Jahres 1924 erfüllt. Die Automobil-Industrie kündigt für dieses Jahr bereits eine neue Rekordproduktion an und die Gummi-Industrie wird nicht zurückbleiben wollen. Man kann nur wünschen, daß dieser unentwegte Optimismus die amerikanischen Erzeuger nicht wieder zu Uebertreibungen führt und eine amerikanische Absatzkrisis so bald nicht wieder heraufziehen möge. Denn die Gummi-Industrie Europas muß jedesmal einen erheblichen Teil der Zeche bezahlen, wenn die großen amerikanischen Gummiwarenfabriken ihre im Inland unverkäuflichen Vorräte auf den Weltmarkt werfen und die Weltmarktpreise für Gummiwaren drücken.

G. Borchert.

Was verlange ich von meinem Reisenden?

Eines der wichtigsten Erfordernisse, denen ein tüchtiger Reisevertreter unseres technischen Großhandels gerecht werden soll, ist ein sehr erhebliches Maß technischer Kenntnisse. Er sollte in der gesamten Maschinentechnik, Elektrotechnik und ebenso im Hoch- und Tiefbauwesen gründliche Kenntnisse besitzen, um in der Lage zu sein, den Bedarf für unsere Artikel, die ja an Mannigfaltigkeit nichts zu wünschen übrig lassen, genau übersehen und bei jedem einzelnen seiner Kunden genau beurteilen zu können. Er sollte genau wissen, wenn er durch die Türe eines Kunden tritt, was dieser braucht, ohne auch nur drei oder vier Artikel zu übersehen. Er sollte dem Einkäufer einer chemischen Fabrik sofort in allen hier in Frage kommenden Spezialartikeln mit entsprechender Offerte dienen können, oder in einem Hüttenbetrieb mit Empfehlung aller der Artikel aufwarten, die hier speziell benötigt werden. Ein Vertreter, der ohne Rücksicht auf den speziellen Bedarf seiner Kundschaft diese nur stets mit der allgemeinsten Offerte begrüßt, oder sich gewöhnt hat, nur drei oder vier Artikel zu forcieren, oder der sich an sein Kundenbuch klammert und stets wieder nur nach Ware „wie gehabt“ fragt, darf nicht erwarten, Erfolge zu ernten, die sein Kollege hat, der genau über den Bedarf jeder Branche in technischen Artikeln informiert ist, und sich bemüht, die von ihr laufend benötigten Artikel zu verkaufen. Denn es ist ein besseres Geschäft für ihn, etwa einer Isolierflaschenfabrik Gummidichtungsringe zu verkaufen oder einer Holzbearbeitungsmaschinenfabrik Bandsägeringe, als dieser 10 Meter Wasserschlauch und jener 50 kg Putzwolle. Ein Vertreter, der in einer Orgelbauanstalt Dichtungsplatte, Maschinenöl oder Stopfbüchsenpackung offeriert, verscherzt sich nicht nur sein eigenes Geschäft, sondern ist auch für seine Firma wertlos. Ebenso wenig taugt ein Vertreter, der, das Kundenbuch in der Hand, sich sofort nach Eintritt um die früher verlangten Artikel bemüht, nur weil sie schon einmal bei ihm gekauft wurden. Gewiß kann es sich dabei auch um Spezialartikel handeln, aber dann hilft nur der Zufall ernten; das Prinzip ist verderblich und bleibt unwirksam überall da, wo der Zufall versagt. Das Kundenbuch mit Angabe der vom Kunden in letzter Zeit gekauften Ware ist unumgänglich vonnöten; über die Gründe ist kein Wort zu verlieren. Aber in der Hand eines Vertreters, der seine mangelhaften technischen Kenntnisse mit ihm zu retten versucht, wird es zu einem peinlichen Uebel.

Man wird entgegnen, daß es kaum möglich sein dürfte, daß sich der technische Großhandel Vertreter heranzieht, die solchen Ansprüchen voll genügen, und zumal heute nicht, wo das Reisen sowieso zu einem sehr kostspieligen, oft sogar nur verlustbringenden Geschäft geworden ist. Einmal gibt es einfach die erforderliche Menge technisch geschulter Herren nicht, die ihre Kenntnisse als Reisevertreter zur Verfügung stellen würden. Andererseits würde ein solcher Herr, sagen wir Reiseingenieur, zweifellos Forderungen stellen müssen, die selbst nur wenige unserer größten Firmen als tragbar erachten könnten. Soweit daher die einzelnen Firmen sich ihre Vertreter von jungen Jahren an selbst heranziehen, indem sie junge Kräfte aus der Maschinen-, Elektro- und Armaturenbranche zunächst einige Jahre im Bureau und auf dem Lager beschäftigen und dann auf die Reise schicken, beschreiten sie einen Weg, der noch den verhältnismäßig besten Erfolg verspricht. Es ist selbstverständlich, daß hierbei in erster Linie solche Kräfte der genannten Branchen in Frage kommen, die in der Verkaufsabteilung, auf dem Lager oder in technischen Bureaus mitgearbeitet haben. Von ihnen kann man schon voraussetzen, daß sie sich mit der Zeit eine befriedigende Summe technischen Wissens angeeignet haben. Sie besitzen jedenfalls Verständnis für technische Dinge und vermögen technisch zu denken. Es ist dies bereits ein so erheblicher Vorzug, daß solche Leute für den technischen Handel durchaus genügen und je nach Begabung und Streben einen Reiseingenieur schon zu ersetzen vermögen. Jedenfalls sind sie in der Lage, branchefremde Kräfte, die eben nur Vertreter und nichts als Vertreter sind, überall aus dem Felde zu schlagen. Es ist wohl klar, daß es für jede Firma ein bedeutendes Risiko ist, nach einer kurzen, nur nach Tagen zählenden Instruktion etwa einen Herrn der Textilbranche oder, wie es gar oft auch geschieht, einen abgebauten Beamten oder Offizier auf die Reise zu schicken. Sie werden das Kundenbuch als rettenden Engel stets vorantragen, mit nichtssagenden allgemeinen Offerten aufwarten oder die Kundschaft mit ihren „Kenntnissen“ belustigen. Es ist gewiß: ein tüchtiger Vertreter, auch des technischen Handels, soll in erster Linie ein tüchtiger Verkäufer sein; und so etwas hat man entweder in sich oder man hat es nicht. Aber es ist eben allein nicht ausreichend, um einen tüchtigen, erfolgreichen Handelsvertreter der technischen Branche zu machen. Denn eben die schönsten Verkaufstalente finden hier Schranken, die vor den lukrativsten Geschäften liegen; sie werden einige Artikel recht gut verkaufen, die technisch nichts oder wenig voraussetzen, aber überall da, wo Bedarf aufzuspüren ist, wo der Kunde zum Spezialartikel seiner Branche geschoben werden soll, dort kann nur ein technisch geschulter Vertreter mit Erfolg arbeiten. Hier, wo der Kunde auf seinem eigensten Gebiet ist, und wo er seinen Bedarf in jeder Richtung zu präzisieren vermag, genau weiß, was er will, hier kann nur ein Vertreter erfolgreich sein, der den Kunden fachmännisch an Ort und Stelle beraten kann und zumindest seine vertretenen Materialien hinsichtlich ihrer Leistung und ebenso der in Frage stehenden Beanspruchungen genau kennt. Hier ist jede Branche konservativ im Einkauf und wechselt bei solchen laufend benötigten Spezialartikeln nur höchst ungern den Lieferanten. Doppelt schwer ist es daher, hier ins Geschäft zu kommen, zudem wenn eine kenntnisreiche Konkurrenz den Kunden schon in gleicher Richtung bearbeitet. Ein Reisevertreter ist aber doch wahrlich kein Mensch, nur dazu bestellt, zum bestimmten Termin sich die fälligen Aufträge abzuholen und der Kundschaft reihum die schuldigen Honneurs zu machen. Er soll in erster Linie werben, neue Kundschaft suchen, heranziehen, alte Kundschaft ausbauen, ihren Bedarf anregen, die Absatzmannigfaltigkeit steigern.

Jede Firma unserer Branche, die einen neuen Reisenden einstellt, wird die Schwierigkeit bestätigen können, einen technisch durchgebildeten Herrn zu gewinnen, der in der Lage ist, sofort sämtliche Artikel mit voller Sachkenntnis aufzunehmen und bei der Kundschaft fachmännisch zu vertreten. Vielmehr wird man immer wieder auf mehr oder weniger branchefremde Kräfte angewiesen sein, unter denen man nach der Verkaufsgewandtheit wählt, soweit man diese von vornherein abzuschätzen vermag. Dann aber steht man vor der schwierigen Aufgabe, eine womöglich tagelange Instruktion mit Anschauungsunterricht in Warenkunde mit technisch-theoretischen Abstechern zu beginnen, um diese Herren auch nur annähernd mit der geführten Ware vertraut zu machen. Welche ungeheuren Mängel jedoch bestehen bleiben, weiß jeder, der so einen Reisenden auf die Tour geschickt hat. Dieser geht hinaus, weiß wie eine It-Platte aussieht, weiß, wie er sie zu verkaufen hat; wo sie aber verwandt wird und wie, welcher Beanspruchung in diesem und jenem sie unterliegt, das bleiben ihm böhmische Dörfer. Und so geht es mit allen Artikeln. Was soll so ein Vertreter auf einer Schiffswerft anbieten? Er hat keine Ahnung. Entweder das, was diese, wenn bisher schon Kunde, gehabt hat und nichts weiter, oder er wird, sich präsentierend, ganz allgemein

nach „Bedarf" fragen oder anbieten, was ihm gerade einfällt: bestimmt lauter verkehrte Dinge. Sehr bald wird er merken, daß einem solchen Herrn gegenüber die Kundschaft immer wieder nach Maschinenöl, Staufferfett, Putzwolle, Drahtbürsten, Schwabbelscheiben und ähnlichen Artikeln anfragt. Und der Vertreter wird nun überall da, wo er nichts anzubieten weiß, der Kundschaft selbst von vornherein mit diesen Artikeln aufwarten. Welche Geschäfte sich hieraus entwickeln, wissen wir alle. Mit solchem Vertreter kann keinem technischen Händler gedient sein.

Wer daher eine peinliche Erziehung seiner Vertreter sich zur Aufgabe gesetzt hat, d. h. wer sein Geschäft vor Schaden behüten und seine Erfolge steigern will, der wird auf Mittel sinnen, solche Uebelstände zu beseitigen, auch wenn kein anderes Vertretermaterial zu bekommen ist.

Als ein sicher sehr nützliches Mittel wird sich hierfür ein Beibuch zu dem berühmten Kundenbuch erweisen, das gewissermaßen dessen Inhalt nochmals in abstracto bringt. Unter jeder für den technischen Handel in Betracht kommenden Branche ist hier deren Bedarf an einschlägigen Artikeln aufgeführt, so daß der Reisende also neben den im Kundenbuch gefundenen „gehabten" Artikeln stets auch alle sonst noch im Beibuch verzeichneten Spezialartikel jedem Kunden mit anzubieten hat. Wenn eine Lederfabrik also bisher bei seiner Firma laut Kundenbuch stets Patentgummifingerhandschuhe kaufte, so hat er daneben laut Beibuch ferner unbedingt noch Offerte in Walzenbezügen für Krispelmaschinen, für Chagriniermaschinen, Enthaarmaschinen usw. zu machen, ferner in Gerberdecken, Gummiabstreifern für Schwärzmaschinen, Spiralschläuchen für Gerbsäure, Wasser usw. usw. So entsprechend in jeder Branche.

Ich weiß genau, daß durch dieses Mittel nicht die großen Mängel, die ich eingangs streifte, behoben werden. Es besagt für technisch nicht Gebildete wenig, diesen oder jenen Artikel dem Kunden nur so wortweise vorzuschlagen. An der richtigen Zugkraft des Angebotes wird es doch noch immer mangeln; denn einen Kunden zum Kauf eines laufend gebrauchten Spezialartikels zu bewegen, den er bisher immer anderweitig zufriedengestellt kaufte, ist nicht leicht. Es gehören recht weitgehende technische Kenntnisse dazu, um dem Kunden die besonderen Vorzüge der eigenen Ware eindringlich klar zu machen; mit Redensarten wird da nichts geschafft. Trotzdem kann das erwähnte Beibuch doch recht erziehend auf den Vertreter wirken. Das Interesse der Kundschaft an einem Besuche ist reger, wenn sofort von ihren speziellen Bedürfnissen die Rede ist, sie wird gern, aufmerksam gemacht, sich Spezialofferten vormerken und sehr oft künftighin mit anfragen. Der Vertreter aber lernt den individuellen Bedarf beobachten und abschätzen, was sicher für seine Besuche und Offerten höchst vorteilhaft ist. Wie er ferner hierdurch zu weiterem Lernen angeregt wird, davon das nächste Mal. H. E.

Allerhand aus der Branche.

Schiffsausrüstungen. Die Lieferung der aus unserer Branche stammenden Schiffsausrüstungen liegt fast ausschließlich in den Händen der in den Hafenstädten wohnenden Fachgenossen. Es ist ja auch leicht erklärlich, daß sich die Schiffseigner, Reeder, Kapitäne und Inspektoren dorthin wenden, wo man sich die benötigten Gegenstände am Lager aussuchen und sofort mitnehmen kann. Bei Schiffen sind die Ausrüstungsgegenstände aus Gummi und Asbest, wie Klingerit, Dichtungen, Verpackungen, Schläuche, Taue, Trossen, Leder, technische Bedarfsartikel usw., von den verschiedensten Dimensionen, so daß man diese in reichhaltiger Auswahl nur dort lagern lassen kann, wo schneller Absatz gewährleistet ist. Immerhin gibt es aber auch für andere Fachleute Gelegenheiten, sich zu betätigen. Da liegen Dampfer und Motorschiffe oft wochenlang auf oder bei den Reparaturwerkstätten. Wenn sich keine technischen Handlungen in der Nähe befinden, muß der Bedarf anderweit gedeckt werden. In der Regel liefern die Schiffswerften, Kesselschmieden u. dergl. die Artikel unserer Branche an die Maschinisten oder Kapitäne. Bei Lieferungen an Werften usw. handelt es sich vorzugsweise um Dichtungen, Verpackungen, Schläuche, und zwar oft in größeren Mengen, so daß sich der Vertrieb recht lohnend gestalten kann. Das ist auch der Fall für kleinere Schiffe, wie Heringslogger, Fischdampfer usw. Bietet sich Gelegenheit, außer Gummiwaren und technischen Erzeugnissen, auch noch andere Schiffsausrüstungsgegenstände mit zu liefern, wie Metallringe, Klappen, Pumpen, Trossen, Taue, Spezialpackungen, Glühlampen, Segeltuch, Anker, elektrotechnische Waren usw., so wird man gewiß gute Geschäfte machen. Man muß dabei allerdings genügend Fachkenntnisse besitzen; denn Reklamationen wegen fehlerhafter Ware oder nicht genau stimmender Dimensionen verderben das Geschäft. Der Maschinist des Schiffes, der mit diesen Erzeugnissen arbeiten muß, verlangt unbedingt, daß alles in bester Qualität und passend beigebracht wird, weil es Auswechslungen auf hoher See nicht geben darf.

30. Deutsche Landwirtschaftsausstellung. Die Ende Mai in Hamburg beginnende 30. Wanderschau der Deutschen Landwirtschafts-Gesellschaft wird auch von der Gummi- und technischen, wie tierärztlichen Branche eine sehr reichhaltige Beschickung erfahren, werden doch alle Firmen von Ruf, vor allem natürlich die Hamburger, vertreten sein. Es ist zu erwarten, daß sich hier eine Art Technische Messe im Kleinen auftun wird, um so mehr, als der Landwirt ja ein wichtiger Käufer unserer Artikel ist. Man wird zahlreiche Maschinen und Gerätschaften im Betriebe sehen, bei denen Gummiwaren aller Art, Schläuche, technische und Glaswaren, pharmazeutische und tierärztliche Gebrauchsgegenstände, kurz alles, was der Landmann in Haus und Hof, auf dem Acker und auf der Weide gebraucht, vertreten sein wird. Unsere Branche wird alles aufbieten, um sich, wie bei den früheren Wanderausstellungen in Nürnberg, Leipzig, Hannover und anderen Plätzen, auch in Hamburg von der allerbesten Seite zu zeigen. Man weiß in unserer Industrie, daß der Landwirt ein konservativer Kunde ist, dem es weniger auf den Preis, dagegen vor allem auf gute Qualitäten ankommt. Aus diesem Grunde wird man nur Waren bester Art auf den Ausstellungstisch bringen. Auch wird es sicherlich an Neuheiten nicht fehlen. Mit besonderem Interesse darf man der Verwendung von Hartgummi für Hähne, Pumpen und andere Zwecke der Landwirtschaft entgegensehen. Die großen Silo- und Transportanlagen, die in Hamburg auf dem Heiligengeistfelde, dem Orte der Schau, erstehen, werden mit Gummi- und Balata-Elevator- und Transportgurten versehen sein. Für zahlreiche der Landwirtschaft angeschlossene Industrien, für Ziegeleien, Brennereien, Molkereien, Käsefabriken, Obstkulturen, Obstweindestillationen, Dünger- und chemische Fabriken, Zuckerfabriken, Transport- und Verkehrsanlagen, Moor- und andere Kulturen wird die Gummiwaren- und technische Branche ebenfalls Hervorragendes im Betriebe und in den einzelnen Ausstellungsständen bringen. Hamburg wird als Exporthafen auch eine ganze Reihe ausländischer Landwirte und Interessenten aus Uebersee begrüßen. Auch diese werden unserer Branche rege Aufmerksamkeit schenken.

Außenstände. Der schleppende Eingang der Außenstände macht sich, wie im gesamten Handel, so auch in unserer Gummiwarenbranche, im technischen wie chirurgischen Handel höchst unliebsam bemerkbar, so daß selbst große Firmen sich zeitweise in peinlichen Situationen befinden. Dabei handelt es sich teilweise noch um Außenstände aus den Monaten März und April, wofür seitens der Händlerschaft die Gegenwerte längst an die Fabriken abgeführt worden sind. Der Zwischenhändler unserer Branche ist also wieder einmal Prellbock zwischen Verbraucher und Erzeuger. Wieder einmal in diesen schlimmen Zeiten ist der Beweis erbracht worden, was der Zwischenhandel bedeutet. — Im großen und ganzen ist von einer Besserung der allgemeinen wirtschaftlichen Verhältnisse in unserer Branche leider noch gar nichts zu bemerken. Im Gegenteil wird die Geldklemme durch den mangelhaften Eingang der Außenstände immer größer. Wenn bekannte Fachleute der Ansicht sind, daß sich die Verhältnisse nun bald bessern werden, so wollen wir aus vollem Herzen wünschen, daß sie damit recht behalten.

Fahrradbereifungen. Im Frühjahr interessiert sich der technische Händler auch für Fahrradbereifungen. Dieses Geschäft hat ihm allerdings im Laufe der Jahre wenig Freude gebracht. Man kennt die verschiedenen Vorgänge, die wegen der Gleichberechtigung der technischen Händlerschaft mit den Fahrrad- und Bereifungshändlern sich ereigneten, wobei mancherlei unliebsame Meinungsverschiedenheiten zutage traten. Die allgemeine Entwicklung der Verhältnisse hat es mit sich gebracht, daß jetzt auch dem technischen Händler mancherlei Möglichkeiten gegeben sind, das Fahrradreifengeschäft zu betreiben. Wer die Annoncen in der „Gummi-Zeitung" durchblättert, stößt verhältnismäßig oft auf die Angebote einzelner Fabriken und Fachleute, die Fahrradmäntel und Fahrradschläuche zu Preisen anbieten, die dem technischen Händler Verdienstmöglichkeiten lassen. Wer also jetzt ein größeres Interesse am Geschäft in Fahrradbereifungen hat, kann auch diesen Artikel in seinen Verkaufsbereich ziehen. Um so mehr als der technische Händler in seinem Abnehmerkreise genügend Interessenten für Fahrradbereifungen besitzt, seien es Fabriken, denen er seine Riemen und technischen Erzeugnisse liefert, seien es an kleinen Plätzen und auf Dörfern Installateure, die er mit Gummiwaren usw. versieht. Natürlich wird es in solchen Fällen zu größeren Abschlüssen nicht kommen. Immerhin ist es eine

alte Erfahrung, daß sich bei entsprechender Bearbeitung der Kundschaft gar mancher Gegenstand unserer Branche findet, der in der betreffenden Bestellung eingefügt wird. Außer Bereifungen kommen hier auch Reparaturmaterialien, Gummilösungen in Tuben, Büchsen und Kannen, Pedal- und Bremsgummi, Fahrradgriffe, Ventilschläuche usw. in Frage. Wer noch ein Uebriges tun will, kann sich auch mit allerlei sonstigem Fahrradmaterial, mit elektrischen Laternen, Pumpen und dergleichen versehen, um auf diese Weise die gegenwärtige Geldkalamität besser überwinden zu können. Man muß sich momentan, namentlich an kleiner Orten und auf dem Lande, mit allen möglichen Verkaufsartikeln befassen, um einen Ausgleich für den Mangel an Bestellungen zu finden.

Okulieren. Daß die Gummibranche zum Okulieren von Rosen, Obstbäumen usw. wichtige Gegenstände liefert, ist nicht allenthalben bekannt. Nur der Garten- und Plantagenfachmann weiß darüber Bescheid. Gemeint sind vor allem Isolierbänder, die man früher wenig zum Okulieren benutzte, die aber jetzt zum Pfropfen und Veredeln dienen. Auch die Gummilösung stellt ein wichtiges Hilfsmittel für die Veredelung der Obst- und Rosensorten, wie überhaupt für die Gartenkultur dar. Hier gilt es vor allem, einen möglichst luftdichten Abschluß für das junge eingesetzte Reis zu erzielen. Was kann sich für einen solchen besser eignen als Gummilösung, Paragummiband und Isolierband? Es würde selbstverständlich zu weit führen, an dieser Stelle auf Einzelheiten und den Okulierprozeß einzugehen. Für die Fachleute unserer Branche mag es aber wichtig sein zu wissen, daß sie zum Okulieren Gummiwaren verkaufen können. Das ist übrigens auch für Rebstöcke der Fall, bei denen ebenfalls zu gewissen Zwecken Gummilösung und Paraband zur Verwendung gelangt. Lieferanten unserer Branche an Plantagen, Gärten und Weinberge haben natürlich auch Gelegenheit, noch andere Erzeugnisse unserer Industrie zu liefern. Hier sind Schläuche für Berieselungszwecke, für Ungezieferspritzen, Membrane zu diesen, Ungezieferringe mit Harzkränzen, Hanf- und Flachsschläuche, Zubringerschläuche, Verschraubungen, Kupplungen, Werkzeuge und Armaturen zu nennen. Man sieht, daß sich auch die Obst-, Garten- und Weinkultur der Gummiwaren zu verschiedenen Zwecken bedient.

Gummikugeln als Waschbeckenverschlüsse. Es gibt eine ganze Reihe verschiedenartiger Ventilkugeln, die in der Regel dazu benutzt werden, das Ansteigen und Ansaugen des Wassers in Pumpen zu ermöglichen. Merkwürdigerweise wird aber von Gummikugeln, von denen man annehmen sollte, daß sie vor allen Dingen als Abschluß dienen, verhältnismäßig wenig Gebrauch gemacht. Es sind dies zöllige Gummikugeln ohne Kern, aus einer mittelzähen Qualität, die in die Waschbecken geworfen werden und sich dann als Verschluß selbsttätig in den Abfluß legen und somit eine Dichtung herstellen, wie sie schneller und müheloser nicht erzielt werden kann. Allerdings ist es nicht leicht, diese Gummikugeln aus dem Abflußloch herauszubugsieren. Man bedarf dazu einer gewissen Fertigkeit. Man drückt nämlich die etwas elastische Gummikugel mit dem Fingernagel oder der Fingerspitze ein, wodurch sie aus dem Ablauf herausgeschnellt wird. Dieser Gummikugel-Verschluß sollte weit mehr zur Verwendung gelangen. Vor allem würde er seiner Einfachheit halber in den großen Gaststätten, Sanatorien, Krankenhäusern usw. recht praktisch sein. Man weiß, welche Schwierigkeiten oft die Regulierung der Waschbehälter mit Ablauf und Zulauf und Hähnen für warmes und kaltes Wasser erfordert. Diese fallen fort, wenn man die Gummikugel als Waschbeckenverschluß benutzt. Diese Gummikugeln werden je nach Größe des Ablaufs auch in kleineren und größeren Dimensionen als 1 Zoll benutzt. Für unsere Fabrikanten und Händler wäre es wünschenswert, daß sie sich dieses Artikels annehmen würden, da er ein Massenartikel werden kann. Die Einwendung, daß dieser oder jener die Gummikugel aus dem Hotel- oder Schlafraum mitgehen heißen könnte, kommt schwerlich in Frage, da der Wert der Gummikugel ja nur gering ist. Auch vom hygienischen Standpunkte aus würde die Gummikugel weit besser sein als ein Metallverschluß, wie ja überhaupt eine Gummidichtung hygienisch einwandfreier ist als eine andere Abdichtung. Jedenfalls verdient dieser Artikel Interesse schon deshalb, weil bei Verwendung der Gummikugel keine Reparaturen, zerrissenen Ketten, Undichtigkeiten und Scherereien in Frage kommen.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Ariadne-Bälle.

Schon die alten Germanen, vor allem die Thüringer und Sachsen, pflegten das Ballspiel. Das Zuwerfen eines Knäuels von feinem Gewebe galt bei den Festen als Zeichen der Gunst oder der Zuneigung. Im Wandel der Zeiten hat der Ball viele Veränderungen durchgemacht, bis er zur heutigen Vollendung in Form des Gummiballes kam. Heute gibt es eine ganze Anzahl verschiedenster Größen, die besonderen Zwecken und Spielen dienen. Golf-, Tennis-, Hand- und Spielbälle werden auf die verschiedenste Art hergestellt. Die primitivste Art der Herstellung ist das Kleben von Hand und Zusammensetzen von vier oder mehreren sogenannten Spälten. Später kam das Vorpressen zweier Hohlkugeln, dann die Handballmaschine und noch später die jetzt allgemein gebräuchliche mechanische Ballmaschine.

Der ursprüngliche Spiel- oder Fangball eignete sich nicht zur Ausübung von Sport, da er zu empfindlich gegen Verletzungen ist. Man ging dazu über, massive Bälle herzustellen, die aber den Nachteil geringer Sprungfähigkeit hatten. Die Ausfüllung des Balles mit lockerer Cellulose wirkte in der Fabrikation sehr störend und ergab auch keine gleichmäßige Rundung. Für gewisse technische Zwecke, z. B. als Ventilkugel, wird heute noch der Celluloseball hergestellt. Um eine gleichmäßige Rundung zu erzielen, wird erst eine Kugel aus fein verteilter Cellulose (zerfaserte Baumwollabfälle) hergestellt, indem man das Material mit Wasser und nach dem Ausdrücken mit dünner Leimlösung knetet und in heißen Ballformen vorpreßt. Nach dem Trocknen wird die so entstandene sehr leichte Kugel mit dünn ausgezogener und in schmale Streifen geschnittener Gummimischung umwickelt und in einer, der Gummischicht entsprechenden, größeren Form vulkanisiert. Für Ventile an Luftpumpen und an Pumpen für leichte Flüssigkeiten, bei denen die Kugeln durch Einlauf gehoben werden sollen, hat sich diese Art, infolge ihres sehr geringen Gewichtes, sehr gut bewährt. Ein Deformieren wurde nicht beobachtet, weil die Kugel auf dem Sitze tanzt und ein Eindruck der Sitzfläche dadurch ausgeschlossen ist.

Eine andere Ausführungsform von Sportbällen und auch Ventilkugeln wurde bald nach Kriegsende eingeführt. Sie besteht darin, daß man den Cellulosekern, resp. die Füllluft, durch Moosgummi ersetzt. Die ersten Fabrikate dieser Art wurden in Deutschland von Amerika und England, allerdings in weniger guter Beschaffenheit, eingeführt. Die Wandungen waren zu dick und auch der Moosgummi nicht feinporig und zu schwer gehalten. Bei genügender Zähigkeit des Moosgummis kann die Wandung aus hochwertiger Mischung sehr dünn gewählt werden. Die Herstellung dieser Art ist natürlich zeitraubender, doch wird dies durch den erzielten hohen Verkaufswert wieder ausgeglichen.

Es werden Brote aus Moosgummimischung in der Weise hergestellt, daß man Platten von zirka 10 mm Stärke auszieht und als solche erst fertig vulkanisiert. Die Mischung kann zirka 10 Prozent leicht heizbaren Rohgummis, viel Oelregenerat und eine entsprechende Menge feinverteiltes kohlensaures Ammoniak enthalten. Auf besonders lange Haltbarkeit des Moosgummis ist hierbei nicht besonderes Gewicht gelegt, einmal weil er vollständig eingeschlossen ist und zum anderen dem Balle nicht die Lebensdauer eines Gummischwammes zugemutet werden kann. Die Farbe ist ganz nebensächlich. Die Platten werden nach der Vulkanisation in Streifen und Würfel zerschnitten und aus diesen mit einer gebogenen Schere Kugeln von entsprechender Größe geformt. Um ein festes Haften des Ueberzuges am Moosgummi zu gewährleisten, werden diese Kugeln in eine dicke Lösung getaucht, die man aus der rohen Mischung des Ueberzuges herstellt. Eine dünne Gummiplatte wird nach dem vollständigen Vergasen des Lösungsmittels darüber gelegt und der Ball in sauberen Formen vulkanisiert. Versuche, Moosgummi und Ueberzug in einem Arbeitsgange zu vulkanisieren, waren stets von negativem Erfolg.

Die unter dem Namen „Ariadnebälle" und unter anderen Bezeichnungen in den Handel gebrachten Arten von Bällen sind ganz abweichend von den bisher bekannten hergestellt. Das Bestreben ist, die Luft als Füllmittel zu ersetzen, ohne das Gewicht erheblich zu vergrößern und doch hohe Elastizität und Sprungkraft zu erzielen. Die mit Gelatine gefüllten Bälle haben diese Eigenschaften nicht und können sie ebenso wenig, wie die Moosgummibälle erhalten. Die Herstellung genannter Arten ist eben zu kompliziert und für die Massenfabrikation gar nicht geeignet. Der Ariadneball und seine sonstigen ähnlichen Ausführungsformen besitzen, neben hoher Elastizität, große Widerstandskraft und Lebensdauer, bei relativ geringer Gewichtserhöhung. Die Mischung muß naturgemäß sehr gut sein und große Federelastizität aufweisen. Die Härte soll ungefähr der des Massivreifens entsprechen. Der Ball besitzt im Inneren Verstärkungsrippen, die nicht eingelegt und geklebt sind, sondern durch eine einfache Vorrichtung gefaltet werden. Die ein-

zelnen sogenannten Spälten werden um zirka 5 mm breiter, aber nicht länger ausgeschnitten. Eine gebogene Metallplatte mit zwei Lippen dient dazu, der Spälte schon vor dem Zusammensetzen die Rundung des Balles zu geben. Bei Bällen größeren Durchmessers nimmt man zweckmäßig mehrere Spälten mit einer großen mittleren und zwei kleineren seitlichen Falten. Die Mischung kann infolge ihres höheren Gummigehaltes so weich gehalten werden, daß sich ein Einstreichen, auch der Klebenähte, erübrigt. Die Falten verlaufen sehr gut und sind äußerlich nicht erkennbar. Das Falten erfordert etwas mehr Zeit als das Einstreichen mit Lösung, hat aber den großen Vorteil, daß es das Kleben ganz wesentlich erleichtert, da die Form der gefalteten Spälte schon derjenigen des Balles entspricht. Für kleine und sehr billige Kinderspielbälle ist dies Verfahren nicht anwendbar, wohl aber zur Herstellung von Tennisbällen usw. Kleine Bälle sind eben ein Artikel für eine Ballmaschine. Die Herstellung der Ariadnebälle erfordert kein Absaugen der Ammoniakgase, auch ist der sogenannte Pfropfen und das abermalige Aufblasen überflüssig. Bei richtiger Zusammensetzung der Mischung kann ein sehr hoher Verkaufspreis erzielt werden; der Ariadneball hat allem Ermessen nach eine gute Zukunft. —s.

Gutachten der Berliner Handelskammer.

Allgemeines. Weder im September 1923 noch zu irgend einer anderen Zeit durfte nach Handelsgebrauch der Verkäufer ohne weiteres die Tagespreise der Ware fordern, wenn der Käufer den Kaufpreis nicht pünktlich zahlte. Die Forderung von Tagespreisen im Falle unpünktlicher Zahlung des Käufers mußte vorher vereinbart sein. Wer sich gegen die Geldentwertung schützen wollte, verkaufte entweder auf Grundlage vollwertiger Währungen oder in Goldmark. 553/24 (XII A 4).

Ein Handelsgebrauch, nach dem bei einer Vereinbarung „Lieferung gegen rein netto Kasse" der Verkäufer einen Scheck in Zahlung zu nehmen verpflichtet ist, besteht im Warenhandel allgemein nicht; allerdings würde ein Schuldner, der mit der Annahme eines Schecks rechnen darf, nicht in Verzug geraten, wenn der Gläubiger wider Erwarten den Scheck nicht als Zahlung annimmt. 96 796/23 (XII A 4).

Referate.

Ueber die Vorausbestimmung von Eigenschaften der Festvulkanisate.

Nach M. Le Blanc und M. Kröger in „Kolloide Zeitschrift" 1923, Dezemberheft, Seite 348.

Nach van Heurn sind die elastischen Eigenschaften der Rohkautschuke proportional den relativen Viskositätswerten, hingegen gilt dies nur im allgemeinen von den elastischen Eigenschaften der aus den Kautschuken hergestellten Vulkanisate. Eine Vorausbestimmung der Eigenschaften bleibt unsicher. Es wurde, neben den Viskositätswerten, die Vulkanisation in Lösung mit herangezogen. Le Blanc und Kröger arbeiteten mit Gallerten, deren elastische Eigenschaften sich leicht bestimmen lassen.

Zunächst wurden die elastischen Eigenschaften von Kautschuk-Chlorschwefel-Gallerten und die Gelatinierzeiten untersucht. Die Vulkanisation wurde bei überschüssigem Chlorschwefel in einem Zuge beendigt und zeitweilig die Dehnungs- und Belastungsfestigkeit ermittelt. Stahlkugeln von 1 mm Durchmesser wurden in die Gallerten eingesenkt und durch einen Elektromagneten bewegt. Doch ließ sich infolge unzureichender Divergenz der verfügbaren Magnetfelder der Vorgang nur bis zu den ersten Stadien der Gallertbildung verfolgen. Folgendes Verfahren lieferte bessere Ergebnisse: Man taucht sofort nach Zufügung des Chlorschwefels in die Masse einen Glasstab von 3 mm Durchmesser und etwa 8 cm Länge, welcher durch eine lose Führung oben in richtiger Höhe gehalten wird. Ist die Gallerte fest geworden, so schiebt man die Führung vorsichtig um 1,5 cm nach unten, so daß sich der Stab frei in der Führung senkrecht bewegen kann und von der Gallerte in der Ausgangslage festgehalten wird. Der Glasstab trägt oben eine kleine Glasplatte zur Gewichtsauflage, die Messung der Verschiebung durch die Gewichte wird durch einen seitlichen Dorn gemessen. Die Elastizitätsgrenze durfte nicht überschritten werden.

Zum Vergleich der verschiedenen Kautschuksorten wurde, nach dem Gesetze von Hooke, auf eine Belastung bei 1 cm extra- oder intrapoliert, die Ergebnisse wurden graphisch festgelegt. Zu 50 ccm Masse wurden 1,75 ccm Chlorschwefel gegeben, die Zeit in

Minuten und Sekunden bestimmt bei 16 bis 17° Temperatur. Nach den Belastungskurven lassen sich die Kautschuke in bestimmte Reihenfolge bringen, diese zeigt nachstehende Tabelle:

Kautschuksorte	Viskosität	Gelatinierzeiten Min.	Höchstbelastung g
Para	169,4	8	3400
Para	129,4	12	2300
Wildkautschuke verschiedener Herkunft	116,3	10	2000
	222,2	14	2300
	176,4	11	2550
	126,4	13	2200
	95,0	15	1400

Die Probekautschuke wurden zu Fellen ausgewalzt und etwa 6 Wochen gelagert, dann mit Chlorschwefel in 3 prozentiger Benzollösung durch Tauchen vulkanisiert 0,5, 1, 2, 4, 6 und 8 Minuten lang. Nach achttägigem Lagern wurden die aus den Platten geschnittenen Probestücke von 5 cm Länge und 1 cm Mittelbreite auf Zerreißfestigkeit geprüft mit einer Belastung bis zu 350 Prozent Dehnung, welche als Höchstbelastung angegeben ist.

Le Blanc und Kröger stellten durch weitere Versuche fest, daß die Gelatinierzeit ein Maß für die elastische Dehnungsfähigkeit der Gallerten bildet. Je kürzer die Gelatinierzeit, desto enger ist der Elastizitätsbereich. Der Rückgang der Elastizitätsgrenze ist eine wesentliche Vulkanisationserscheinung. Die Verfasser sind jetzt der Ansicht, daß die Gelatinierzeit ein Korrektionsglied für die Beziehung zwischen der Viskosität der Rohkautschuklösungen und den elastischen Eigenschaften der Festvulkanisate darstellt.

Bei hoher Viskosität und kurzer Gelatinierzeit sind für die Vulkanisate beste Eigenschaften vorauszusagen. Bei mittlerer Viskosität erhält man auch gute Vulkanisate bei kurzer Gelatinierzeit. Bei gleicher Viskosität sind im allgemeinen die Kautschuksorten mit kürzerer Gelatinierzeit besser. Nachstehende Tabellen zeigen auszüglich die Ergebnisse der Versuche:

„Elastizitätsgrenzen" für verschiedene Belastungen.

Kautschuksorte	Dehnung in 0,01 mm bei Belastung von g 50	100	150	200	Gelatinierzeit Min.	Viskosität
Para	542	696	782	838	8	169,4
Para	755	863	958	1033	12	129,4
Wildkautschuke verschiedener Herkunft	650	869	970	—	11	176,4
	835	974	1079	1222	15	95,0

Beziehung zwischen Gelatinierzeit und Eigenschaft der Vulkanisate.

Kautschuksorte	rel. Viskosität	Gelatinierzeit	Höchstbelastung g
Para	10,0	8	3400
Para	7,6	12	2300
crepes	10,0	12	1900
crepes	8,0	33	2750
crepes	5,3	58	1350
sheets	7,3	11	1800
sheets	10,8	27	3000
sheets	5,7	44	2350
Wildkautschuke verschied. Herkunft	5,6	15	1400
	8,3	32	2600
	3,9	59	1100

Zusammenfassung. Die Versuche an verschiedenen Kautschuksorten zeigen die Möglichkeit, die optimalen elastischen Eigenschaften der festen Kaltvulkanisate vorauszusagen, und zwar mit Hilfe der Viskosität der entsprechenden Sole unter Zusatz einer orrektion, der sogenannten Gelatinierzeit, in welcher die Dehnungsfähigkeit der Kautschuk-Chlorschwefel-Gallerten zum Ausdruck

kommt. Dieses Verfahren dürfte am praktischsten sein. Ferner mit Hilfe der erreichten Höchstbelastung, unter der ein Stempel in die Gallerte eingedrückt werden muß, um die Elastizitätsgrenze der Gallerte zu überschreiten.

* * *

Beiträge zur Kolloidchemie der Kautschuk-Vulkanisation.

Von M. Kröger. („Kolloid-Zeitschrift", November 1923, Heft 5, Seite 267).

Der Verfasser dieser Veröffentlichung will vor allem die Veränderungen beleuchten, welche das kolloide Kautschuksystem erfahren kann. Außerdem werden einige Eigenschaften des Kautschuks betont, welche demselben als Kohlenwasserstoff zukommen und endlich wird der Kautschuk als heterogenes System und seine Veränderungen im festen Zustand und in Solform geschildert.

Zunächst wird die Frage der Löslichkeit anderer Stoffe im Kautschuk erörtert. Flüssigkeiten bewirken Quellung. Schwefel löst sich beim Walzen bei etwa 80° im Kautschuk auf und kristallisiert beim Abkühlen wieder aus und zwar bilden sich unter normalem langsamen Abkühlen größere Kristalle, wie im Ausgangsmaterial. Höheres Erhitzen und rasches Abkühlen läßt häufig federartige Gebilde entstehen. Daher soll man möglichst Schwefel gleicher Korngröße als Zusatz verwenden. Die bloße Aufnahme von Schwefel ist ohne Einfluß auf den Kautschuk, die Vulkanisation muß in etwas anderem bestehen. Unlösliche Zusätze müssen sehr gut in der Mischung verteilt werden, um den Vulkanisaten besondere Eigenschaften zu verleihen. Das Verhalten der Grenzfläche Kautschuk — Zusatz bedarf noch der Feststellung. Diese Kräfte müssen bei kolloider Zerteilung am stärksten entwickelt sein.

Die Kohlenwasserstoffnatur des Kautschuks äußert sich im chemischen Verhalten des Stoffes. Der ungesättigte Kohlenwasserstoff wird bei Anwesenheit von reaktionsfähigen Stoffen abgesättigt, es entsteht ein sprödes Produkt. Geringere Einwirkung bewirkt Produktion elastischer Körper. Schwefel und Schwefelhalogenverbindungen sind die besten Zusätze.

Kröger bespricht dann den elastischen Schwefel, welcher von Iredale und P. von Weimarn dargestellt wurde. Die Elastizität verschwindet schnell unter Bildung gröberer Kristalle. Wenn von kolloidem Schwefel im Vulkanisat gesprochen wird, so wird wohl angenommen, daß aus dem elastischen System sich hochzerteilter Schwefel, unlöslich geworden ausscheidet, eine elastische Gallerte bildet und dadurch die Elastizität des Vulkanisates erhöht.

Kautschuk ist und bleibt, auch beim Lagern auf Grund von aufgehobenen Spannungszuständen isotrop (physikalisch unverändert). Da Kautschuk aus Milchsaft entsteht, so bildet jedes zuerst zähflüssige Milchsafttröpfchen ein in sich abgeschlossenes System, deren jedes sich nur und nach enger zusammenschließt und zusammenballt. Die Größe der ursprünglichen Milchsafttröpfchen hat für die Güte des Rohkautschuks wenig Bedeutung.

Die Veränderungen im Kautschuk können nach zwei Richtungen hin verlaufen: 1. weitere Zerteilung der Teilchengrößen im Milchsaft und dadurch bedingte Erhöhung des Dispersitätsgrades und 2. weiteres Zusammenballen, Vergröberung. Man nennt die erste Veränderung Depolymerisation bzw. Desaggregation infolge Wirkung des Walzens und Erhitzens. Die zweite Veränderung bezieht sich auf die Abkühlung und die Vulkanisation. Bei der heißen Vulkanisation mit Schwefel laufen beide Vorgänge nebeneinander her, bei der Kaltvulkanisation wirkt die Quellung in schwächerem Grade mit ein.

Bei normalem Walzen und schwachem Erhitzen dürfte es sich nur um Desaggregationen handeln, bei stärkerer Einwirkung werden wahrscheinlich die Polymolekel betroffen, so beim Totwalzen. Beim Walzen werden die ursprünglichen Milchsafttröpfchen bzw. deren Bruchstücke flach gedrückt und auch noch gestreckt, da sie wenig seitlich ausweichen können. Diese Gestaltsänderung bleibt lange erhalten, infolge Vergrößerung der inneren Oberfläche und damit erhöhter Berührung. Bei einer neuen Vulkanisation können gestreckte und breitgedrückte Teilchen beobachtet werden. Bei Patentplatten wächst zum Beispiel die Plattendicke auf Kosten der Ausdehnung in Längs- und Querrichtung bis zu 60 Prozent.

Die gewöhnlichen Vulkanisationen mit chemischen Mitteln sind irreversibel. An den durch mechanische Bearbeitung des Kautschuks gebildeten lockersten Stellen tritt chemische Reaktion ein. Die Verbindungen entstehen in molekularer Verteilung und bleiben darin nahezu erhalten; es bildet sich eine feste Lösung. Auf den Kautschuk wird sozusagen eine schwache Quellung ausgeübt. Die verschiedenen Vulkanisationsmittel wirken auf Grund der speziellen Wirkungen der neuen Verbindungen verschieden auf den Kautschuk ein. Beim Schwefel ist die Wirkung am stärksten. Die Schwefelverbindungen zeigen starkes Polymerisationsvermögen, sie nehmen auch in der Quellung eine Sonderstellung ein.

Die neuen Pflichten der Parteien nach der Prozeß-Ordnung vom 13. Februar 1924.

Von Rechtsanwalt und Notar Dr. **Starke**, Berlin.

Die auf Grund des Ermächtigungsgesetzes erlassene Verordnung über das Verfahren in bürgerlichen Rechtsstreitigkeiten vom 13. Febr. 1924 (Reichs-Gesetzbl. S. 135/150) bedeutet eine grundlegende Umwälzung des bisherigen Prozeßverfahrens. Die Mängel des bisherigen Verfahrens sind bekannt. Das langsame Fortschreiten und die lange Dauer des Prozeßstreites waren häufig der Quell von Schädigungen, Verlusten und Mißhelligkeiten. Die Mißstände wurden aber zu einem Verhängnis, als der Verfall der Währung die geltend gemachten Ansprüche während des Streites mehr und mehr entwertete und schließlich in ein Nichts auflöste.

Auf Grund des Ermächtigungsgesetzes vom 8. Dezember 1923 hat die Reichsregierung „im Hinblick auf die Not von Volk und Reich" im Verordnungswege das neue Prozeßgesetz vom 13. Februar 1924 erlassen, das am 1. Juni 1924 in Kraft tritt. Es wird mit ihm eine Vereinfachung, Beschleunigung und damit Verbilligung des Prozeßverfahrens erstrebt. Ob diese Erwartungen sich erfüllen werden, steht dahin. In jedem Fall ist durch die Verordnung eine umwälzende Veränderung des bisherigen Verfahrens erzielt. Es werden an die Prozeßparteien im bisherigen Verfahren unbekannte Anforderungen gestellt. Es erwachsen ihnen neue Pflichten, die in Zukunft von jedem beachtet werden müssen, der an einem Prozeß beteiligt ist.

Um die grundsätzliche Aenderung des neuen Prozeßverfahrens zu kennzeichnen: Es wird eine zusammenfassende Erledigung des gesamten Streitstoffes derart durchgeführt, daß die Leitung des Rechtsstreites ganz in die Hand des Richters gelegt wird. Einmal eingeleitet, entgleitet die Führung des Prozesses der Verfügung der Parteien.

Die bisher üblichen Vertagungen entfallen. Nur aus erheblichen Gründen, die von den Parteien darzulegen sind, kann das Gericht einen Termin aufheben, verlegen oder eine Verhandlung vertagen (§ 227). Ebenso wenig können die Parteien von sich aus das Ruhen des Verfahrens vereinbaren. Das Gericht hat dahingehende Parteianträge nur zu berücksichtigen, wenn anzunehmen ist, daß „wegen Schwebens von Vergleichsverhandlungen oder aus sonstigen wichtigen Gründen diese Anordnung zweckmäßig ist." Einmal ausgesetzt, kann aber das Verfahren vor Ablauf von drei Monaten nur mit Zustimmung des Gerichtes wieder aufgenommen werden. Die klagende Partei wird es sich also in Zukunft sehr überlegen müssen und nur aus zwingenden Gründen darin einwilligen können, wenn die beklagte Partei um Aussetzung des Verfahrens ersucht.

Erscheinen in einem Termin beide Parteien nicht oder stellt die eine keine Anträge, so ist nicht wie bisher das Verfahren stillgelegt. Vielmehr kann nunmehr das Gericht nach Lage der Akten entscheiden (§ 251a). Das Sachurteil wird also durch ein Fernbleiben der Parteien nicht aufgehalten.

Ist so der Ablauf des Verfahrens der Verfügung der Parteien entrückt, so dienen weitere Vorschriften der Vorbereitung und Zusammendrängung des Verfahrens.

Dem amtsgerichtlichen Verfahren muß, von einigen Ausnahmefällen abgesehen, ein sogenanntes Güteverfahren vorausgehen. In der Güteverhandlung erörtert das Gericht das Streitverhältnis mit den Parteien und sucht einen Ausgleich herbeizuführen (§ 499 c). Sofort mögliche Beweiserhebungen können aufgenommen werden. Kommt keine Einigung zustande, so wird das Verfahren in das ordentliche Streitverfahren übergeleitet.

Bei dem landgerichtlichen Verfahren entspricht dem Güteverfahren ein Verfahren vor dem Einzelrichter, das der Hauptverhandlung vorauszugehen hat. Der Einzelrichter kann verschiedene, das Urteil der Kammer vorbereitende Entscheidungen treffen und Beweise erheben. Seine Aufgabe ist es, die Sache so vorzubereiten, daß sie durch eine Verhandlung vor dem Prozeßgericht erledigt werden kann (§ 349).

Sehr wichtig ist, daß zur Aufklärung des Sachverhaltes das Gericht in gleicher Weise wie gegen Zeugen und Sachverständige nunmehr auch gegen die Parteien selbst einen Zwang zum Erscheinen ausüben kann. Gegen die nicht erschienene Partei können Geldstrafen verhängt werden, von denen nur abgesehen wird, falls die Partei einen Vertreter entsendet, „der zur Aufklärung des Tatbestandes in der Lage und zur Abgabe der gebotenen Erklärungen, insbesondere zu einem Vergleichsabschlusse ermächtigt

ist" (§ 141). Wann die Voraussetzung einer hiernach genügenden Ermächtigung gegeben ist, kann im Einzelfall fraglich sein. Falls die Partei als Vertreter für den Termin ihren Prozeßvertreter wählt, ist es jedenfalls geboten, ihn in tatsächlicher Hinsicht genau zu unterrichten und ihm für einen Vergleich entsprechenden Spielraum zu lassen.

Als Abhilfe gegen eine sachlich ungenügende Vorbereitung des Prozesses sind die bisherigen gesetzlichen Schutzmaßnahmen wesentlich verstärkt. Das Gericht kann Angriffs- und Verteidigungsmittel, aber auch Beweismittel zurückweisen, wenn sie verspätet geltend gemacht werden und nach Ueberzeugung des Gerichtes von einer Partei in der Absicht der Prozeßverschleppung oder aus grober Nachlässigkeit nicht früher vorgebracht werden (§§ 279, 283). Selbst in der Berufungsinstanz kann das Gericht das Eingehen auf solches Vorbringen ablehnen, so daß die Geltendmachung dieser Tatsachen in dem Prozeß endgültig ausgeschlossen bleibt (§ 529). Die Möglichkeit des Eintritts so schwerwiegender Folgen enthält für die Parteien die dringende Mahnung, den Prozeß von vornherein möglichst eingehend vorzubereiten und die Prozeßvertreter entsprechend zu unterrichten. Es erscheint geboten, schon vor der Prozeßanstrengung und bei der Einlassung alles Schriftmaterial, insbesondere Urkunden und Schriftwechsel zusammenzustellen und dem Gericht vorzulegen. Ebenso ist es erforderlich, den Tatbestand nach allen Seiten hin aufzuklären und die zur Verfügung stehenden Beweismittel insgesamt anzugeben, da es zu Beginn des Rechtsstreites vielfach nicht zu übersehen ist, auf welche Tatsachen und Gesichtspunkte das Gericht später entscheidenden Wert legen wird. Insbesondere in denjenigen Fällen, wo der Prozeßvertreter auf schriftlichem Wege unterrichtet werden muß, ist dieser vorbereitenden Tätigkeit besondere Sorgfalt zu widmen. Die Handhabung der bisherigen Prozeßordnung hatte bei den Parteien vielfach eine Nachlässigkeit und Saumseligkeit aufkommen lassen, die unter dem jetzigen Verfahren von verhängnisvollen Nachteilen begleitet sein kann.

In der Berufungsinstanz muß die Berufung innerhalb einer Frist von einem Monat nach der Einlegung begründet werden, falls nicht der Gerichtsvorsitzende eine Verlängerung der Frist bewilligt (§ 519). Ein späteres neues Vorbringen kann zurückgewiesen werden (§ 529). Ebenso hat der Berufungskläger in der ihm von dem Vorsitzenden gesetzten Frist den Nachweis zu erbingen, daß er die erforderte Prozeßgebühr eingezahlt hat; sonst gilt die Berufung als nicht in der gesetzlichen Form begründet und wird aus diesem Grunde verworfen (§ 519).

Die Vollstreckbarkeit von Urteilen ist wesentlich erweitert. Zu erwähnen ist insbesondere, daß Versäumnisurteile ohne weiteres für vollstreckbar erklärt werden (§ 708). Diese Vorschrift enthält eine äußerst harte Strafe für eine Partei, die einen Termin nicht oder nicht pünktlich wahrnimmt.

Ergangene außergerichtliche Schiedssprüche können nunmehr durch Beschluß des Gerichtes für vollstreckbar erklärt werden. Bisher mußte zur Erzielung der Vollstreckbarkeit ein zeitraubendes Streitverfahren eingeschlagen werden, das die erstrebte Schleunigkeit und Verbilligung des Schiedsverfahrens gegenstandslos machte. Diese Weitläufigkeit wird jetzt vermieden. Andererseits ist aber der gerichtliche Beschluß nicht zu erlassen, „wenn sich der Spruch über eine gesetzliche Vorschrift hinweggesetzt hat, auf deren Innehaltung die Parteien rechtswirksam nicht hätten verzichten können" (§ 1042). Diese Vorschrift zielt darauf hin, vom rechtlichen oder sittlichen Standpunkt verpönten Rechtsansprüchen die gerichtliche Anerkennung zu versagen. Die Schiedsrichter werden sich daher in Zukunft eine Nachprüfung ihres Spruches durch die Gerichte dahin gefallen lassen müssen, ob sie nicht Parteirechte schädigen, die nach der Rechtsverordnung als unverzichtbar gelten.

Schließlich sei noch darauf hingewiesen, daß die Verordnung vorsieht, nach Beendigung der ersten Instanz eine Streitsache unter Umgehung der Berufungsinstanz unmittelbar dem Reichsgericht zur Entscheidung vorzulegen. Zu solchen Sprungverfahren ist Uebereinstimmung der Parteien erforderlich (§ 566a). Es wird nur in den immerhin seltenen Fällen anzuwenden sein, in denen nach dem ersten Rechtszug klar wird, daß die Entscheidung von der Beantwortung einer Rechtsfrage abhängt, die ohne weiteres dem Spruch des Reichsgerichtes unterbreitet werden kann. (I)

Kölner Messe 11. bis 17. Mai.

Wir haben zwar über die Kölner Messe, die übrigens in den Abteilungen „Technik und Braunkohle" bis 20. Mai verlängert wurde, bereits auf Seite 635/36 einen Bericht gebracht, möchten aber den folgenden Ausführungen aus Branchekreisen auch noch Aufnahme gewähren.

Unsere Branche sollte unter der Abteilung „Hygiene" eine Sonderschau darstellen, welcher Gedanke aber nicht richtig und ordnungsgemäß durchgeführt war. So gehören unter keinen Umständen chemische Farben oder Wachswaren, wie z. B.: Schuhcreme usw. in diese Abteilung. Andererseits fiel es auf, daß Gummigroßhandlungen nur teilweise in der betreffenden Gartenhalle (7b) vertreten waren, während wir auch Gummiwaren unter Seifenfabrikaten ausgestellt fanden. Die leider nur sehr mäßig beschickte hygienische Abteilung litt in der Wirkung für den Beschauer und Käufer naturgemäß sehr unter dieser geringen Zahl von Ausstellern und der oben geschilderten unsachgemäßen Unterbringung. Wäre nämlich die Beteiligung unserer Branche angemessen gewesen, dann hätte man einen größeren Holzbau mit weiten Ausmaßen, bequemeren und breiteren Gängen errichten müssen, der unsere Erzeugnisse ganz anders zu repräsentieren vermocht hätte, als die für unsere wichtige Branche nur als dürftig zu bezeichnende Gartenhalle! Die Stände der Firmen machten im allgemeinen einen recht guten Eindruck, sodaß in dieser Beziehung wenigstens die Besucher der Messe befriedigt wurden.

Leider war der für die Abteilung Hygiene geschaffene Ausstellungsraum bezüglich der Lage sehr unglücklich gewählt. Nicht nur, daß die Halle selbst zu den anderen im Umkreis liegenden so ungünstig in der Richtung lag, daß man eher sie meiden als aufsuchen mußte, hatte die Ausstellungsleitung es leider angeordnet, der Abteilung Hygiene einen Platz anzuweisen, der sich ausgerechnet ganz hinten am Ende der Ausstellung befand. Hatte man doch fast eine Viertelstunde auf teilweise schlechtem Sandboden zu gehen, um schließlich, wie es wirklich wiederholt der Fall war, die hygienische Halle nicht zu finden. Es war in erster Linie zu bedenken, daß unter Gruppe 16 sich auch die Abteilung Orthopädie befindet. Hierfür sind aber neben den Fachärzten und Fachleuten vor allen Dingen Amputierte Interessenten, die aber, da schlecht zu Fuß, bis zu der am entferntesten liegenden Gartenhalle vielfach gar nicht gelangt sind.

Um nur einiges herauszugreifen, sei die Firma Ollendorff-Wilden, Bonn, mit ihren sauber gearbeiteten Kinder- und Personenwaagen neuester Konstruktion erwähnt. An Glasfabrikanten waren die Firmen Ullrich, Sauer & Co., Gräfenroda, und Köhner & Römhild in Luisenthal, letztere auch als Hartgummifabrikanten sehr vorteilhaft vertreten, während wir von den Gummigroßhandelsfirmen nur die bekanntesten beiden Kölner in recht guter Aufmachung sahen und zwar: Ohse & Monscheuer, Nachf., Bartels & Rieger und Stock & Oelbermann G. m. b. H.

Die bestens bekannte und gut eingeführte Firma im Kunstgliederbau: Institut Fendel, Coblenz, zeigte ihre neuesten Modelle, die einen guten Vergleich gegenüber der D. O. W. zuließen, die sich auf dem gleich gegenüberliegenden Stand befanden. Sehr vorteilhaft wirkte auch der Stand der Vereinigten Fabriken für medizinischen Bedarf, F. A. Eschbaum A.-G., Köln (Zweigniederlassungen Köln, Bochum, Bonn, Bremen, Kreuznach), die ihren alten alten Ruf als tonangebende Fabrik in erstklassigen Operationsmöbeln befestigte. Von dieser Firma wurde auch, wie man uns berichtet, das ärztliche Untersuchungszimmer in der Unfallstation, neben der Hauptfeuerwache gebaut und nebst der Einrichtung für die Messe und kommende Veranstaltungen zur Verfügung gestellt. Wir erfuhren an Ort und Stelle, daß dieses Zimmer in vielen hundert Fällen, bei Ohnmachten, Verletzungen usw. gute Dienste leistete. Erwähnt sei noch die Firma Neumann & Cie., Köln, die auf ihren Stande die Erzeugnisse der von ihr vertretenen Firmen zeigte. Einige andere Firmen hatten in unsere Branche einschlagende Artikel, wie Hochfrequenzapparate, Wärmestrahler, Lampen usw. auf der technischen Messe ausgestellt, was die hygienische Ausstellung leider noch mehr zersplitterte.

Hätten nicht einige unserer führenden Firmen diese erste Kölner Messe beschickt und damit der Vertretung unseres Gewerbes gedient, dann wäre es wahrlich um unsere Branche schlecht bestellt gewesen. Den vielen größeren Firmen, die abseits standen, sei übrigens gesagt, daß die Aussteller unserer Abteilung im großen und ganzen mit ihren Erfolgen zufrieden waren, da, wie der Schreiber dieses erfuhr, eine ganze Reihe neuer Anbahnungen und auch zufriedenstellender Aufträge zu verzeichnen gewesen sind.

So hoffen wir denn, unsere Branche auf der Kölner Herbstmesse großzügiger vertreten zu sehen, was dem Ansehen unseres Standes nur dienlich sein kann.

Simon Füllsack †.

Am 29. April verstarb nach längeren Leiden der Werkführer und Obermeister Simon Füllsack, tätig in der Firma Gustav Becker, Gummiwerke, Heidenheim a. Brenz, Württemberg.

Der Verstorbene, geboren in Niederösterreich, trat schon mit seinem 17. Lebensjahre in die Gummiwerke Harburg-Wien in Wimpassing. Nach längerer Tätigkeit als Meister dieser Firma drängte es ihn hinaus in die Welt und er war bei der Gründung der heutigen Firma Rheinische Gummiwerke Neckarau als erster Lehrmeister tätig. Als Obermeister verließ er diese Firma, um seine Kenntnisse zu erweiteren und war bei den Firmen Metzeler & Co., München, Prager Gummiwarenfabrik Visocan, Svenska Gummifabriks Aktie-Bolaget, Gislured, Schweden, in den Gummiwerken Fulda als Oberwerkführer und Lehrmeister tätig.

Bei Austritt des Herrn G. Becker aus letztgenannter Firma war der Verstorbene dazu bestimmt, das von Herrn Gustav Becker als erstes Spezialwerk für Gummiwalzenfabrikation in Heidenheim gegründete Unternehmen einzurichten und den Betrieb zu leiten. Durch seine vielerworbenen Kenntnisse im In- und Auslande und sein harmonisches Zusammenarbeiten mit seinen Vorgesetzten, gelang es ihm, einen tüchtigen Arbeiterstamm heranzubilden, aus dessen Händen dann gar bald das Unternehmen zu dem heranwuchs, was es heute ist.

In seiner 55jährigen Tätigkeit in der Gummibranche hat er manches Stück harte Arbeit verrichtet.

Fachmännische Fragen aus den Kreisen seiner Berufskollegen fanden bei ihm stets ein williges Ohr und wurden, trotz seiner rastlosen Tätigkeit im Betrieb, jederzeit gerne beantwortet. Er erfreute sich dadurch in den weitesten Kreisen der Gummibranche des In- und Auslandes großer Beliebtheit.

Sein energischer Schaffgeist und sein großzügiger Sinn seinen Untergebenen gegenüber haben gerade bei letzteren ein bleibendes Andenken hinterlassen. Das bewiesen auch die vielen Nachrufe an seiner letzten Ruhestätte, von seiten des Deutschen-Werkmeister-Verbandes, der Angestellten sowie der Arbeiterschaft der Firma G. Becker, vor allem aber war tiefergreifend der kernfeste Nachruf des Herrn Gustav Becker an seinen treuen Mitarbeiter.

Sein Andenken wird bei seiner Firma und seinen Untergebenen stets in Ehren bleiben.

Frankreichs Gummiwarenhandel im Jahre 1923.

Die englische Fachzeitschrift „India Rubber Journal" vom 22. März veröffentlicht die Ziffern der französischen Ein- und Ausfuhrstatistik für Gummiwaren. Diese zeigen 1923 im Vergleich mit 1922 eine bedeutende Zunahme (sowohl mengen-, wie vor allem wertmäßig) des Exports gegenüber einem an sich geringen Import, der mengenmäßig noch zurückging, im Werte aber stieg. An dem Gesamtausfuhrwert hatten Gummireifen und -schläuche den größten Anteil. Einzelheiten sind aus der folgenden Tabelle zu ersehen:

Waren	Mengen in Tonnen			
	Import		Export	
	1922	1923	1922	1923
Platten, nicht vulkanisiert	101	100	55	95
Fäden, vulkanisiert	357	430		
Elastische Stoffe	38	24	88	150
Wasserdichte Stoffe	21	48	226	147
Wasserdichte Waren	—	—	16	16
Strumpfbänder, Hosenträger usw.	6	5	—	—
Wasserdichte Kleidung	19	30	194	151
Kratzenstreifen	34	34	146	145
Gummi-Stiefel und -Schuhe	156	179	2 328	1 519
Reifen und Schläuche	1 459	1 177	14 478	18 169
Treibriemen, Schläuche, Klappen usw.	1 175	1 013	1 316	1 552
Zusammen	3 366	3 040	18 847	21 944
	Wert in 1000 Francs			
Platten, nicht vulkanisiert	1 673	1 987	1 082	1 968
Fäden, vulkanisiert	9 644	13 597		
Elastische Stoffe	2 246	1 614	9 375	17 224
Wasserdichte Stoffe	456	1 239	9 615	6 779
Wasserdichte Waren	64	38	1 716	1 840
Strumpfbänder, Hosenträger usw.	336	399	—	—
Wasserdichte Kleidung	1 422	1 872	16 480	13 944
Kratzenstreifen	1 052	1 234	4 257	4558
Gummi-Stiefel und -Schuhe	2 118	2 495	43 540	30696
Reifen und Schläuche	18 861	17 140	369 195	500380
Treibriemen, Schläuche, Klappen usw.	20 408	24 478	22 380	28 504
Zusammen	58 280	66 093	477 640	605 893

Unter den Haupteinfuhrländern für französische Gummiwaren steht Großbritannien an der Spitze, die U. S. A. folgen an zweiter Stelle, Deutschland an sechster. Die Einfuhr von Rohgummi und Guttapercha (einschließlich der Regenerate) stieg in 1923 gegenüber 1922 von 28 117 t auf 31 667 t.

Geschäftsbericht.

Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon, Aktiengesellschaft, Hamburg.

Das abgelaufene 28. Geschäftsjahr führte auch unsere Gesellschaft auf den höchsten Leidensweg der deutschen Wirtschaft. Die Anpassung an den unausgesetzt wechselnden Geldwert verursachte dauernd Aenderungen der Preisstellungen und Zahlungsbedingungen, die zur Abwehr der Auswirkungen rettungsloser Zerrüttung des deutschen Geldwesens schließlich täglich vorgenommen werden mußten, ohne auch dadurch vor Substanzverlusten Schutz zu bieten.

Das Maß aller Dinge war der Dollarkurs, der sich von 7260 M am 2. Januar 1923 auf 4,2 Billionen Papiermark am 31. Dezember 1923 für 1 Dollar entwickelte und damit die von der Inflationswirtschaft angerichteten Schäden offenlegte. Die Sucht, sie auszugleichen, führte zu Uebergriffen auf allen Gebieten und auch zu Steuern, die selbst vor „brutalen" Eingriffen in die Lebensfähigkeit der Unternehmungen und daraus sich ergebender Ungerechtigkeiten nicht zurückscheuten.

Endlich, mit Beginn des neuen Geschäftsjahres, ist die gesunde Erkenntnis zurückgekehrt, daß nur ein fester Wertmesser Maßstab für alle wirtschaftlichen Vorgänge sein kann. Die anfangs 1924 beendete Umstellung in Gold war schwierig, nicht reibungslos und führte in unseren drei Fabriken zu vorübergehenden Störungen, die auch im Berichtsjahr wiederholt eintraten, weil die Beschäftigung, im Zusammenhang mit dem Bestreben, Geld zum Schutze vor Entwertung möglichst schnell in Ware umzuwandeln, sehr unregelmäßig war.

Die aus der Kapitalerhöhung vom 16. Dezember 1922 verbliebenen nominell 23 750 000 M Aktien konnten mit einem nach Abzug aller Unkosten verbliebenen Aufgeld von 7 644 256 455 773 M, das der gesetzlichen Rücklage zugeführt ist, verwertet werden. Die außerordentliche Generalversammlung vom 6. Oktober 1923 beschloß eine Kapitalerhöhung von nom. 95 000 000 M. Stammaktien und 5 000 000 M Schutzaktien. Die letzteren sind zu pari von einer uns nahestehenden Gesellschaft übernommen worden. Von den 95 000 000 M Stammaktien sind nom. 60 413 000 M bereits realisiert. Das hierbei erzielte Aufgeld ist nach Abzug aller Unkosten mit 2 723 612 016 487 000 M ebenfalls der gesetzlichen Reserve zugeführt worden, die damit eine Höhe von 2 731 256 531 213 832 M erreicht. Nicht realisiert sind nom. 34 587 000 M Stammaktien. Grundstücke und Gebäude sind zusammen mit 8 M, Maschinen, Einrichtungen, Werk- und Fahrzeuge zusammen mit 5 M wieder bewertet worden. Wertpapiere und Beteiligungen sind zu Anschaffungs- resp. Steuerkursen vom 31. Dezember 1923 mit 15 530 709 895 966 233 M, Schuldner, nachdem alle zweifelhaften Posten ausgeschieden sind, mit 626 813 590 661 329 065 M in der Bilanz enthalten. Den nach Abzug der Passiven verbleibenden Reingewinn einschließlich des Vortrages von zusammen 52 057 481 105 370 216 M beantragen wir auf neue Rechnung vorzutragen.

Bilanz für das 28. Geschäftsjahr vom 1. Januar bis 31. Dezember 1923. Aktiva: Grundstücke 4 M, Gebäude 4 M, Maschinen, Einrichtungen, Werk- und Fahrzeuge 5 M, Rohmaterial, fertige und halbfertige Waren 401 352 898 000 000 000 M, Wertpapiere und Beteiligungen 15 530 709 895 966 233 M, Wertpapiere für Alfred Calmon, Wohlfahrts-Gesellschaft E. V. 90 773 912 565 600 M, Schuldner 626 813 590 661 329 065 Mark, Bürgschaftsschuldner 1 500 000 000 M, Kasse 36 461 199 838 096 522 Mark, Giro-Guthaben 28 756 859 500 000 000 Mark, zusammen 65 218 059 338 096 522 M. — Passiva: Aktienkonto: Stammaktien 213 750 000 M, Schutzaktien 11 250 000 M, zusammen 225 000 000 M; Hypotheken 500 000 M, gesetzliche Rücklage 2 731 256 531 213 832 M, Rücklage II 1 000 000 M, Rückstellung für Ausfälle 20 000 000 M, Alfred Calmon Wohlfahrts-Gesellschaft E. V. 90 773 912 565 600 M, Gläubiger 1 054 126 520 006 639 635 M, Bürgschaftsgläubiger 1 500 000 000 M, rückständige Ertragscheine 5 162 190 M, Ausgeloste und gekündigte noch rückständige Stücke: a) der 4 %igen Vorrechtsanleihe 36 050 M, b) der 4½ %igen Teilschuldverschreibungen 354 900 M, zusammen 390 950 M, zum 2. Januar 1924 gekündigte Stücke der 4 %igen Vorrechtsanleihe 103 000 M, rückständige, bereits früher fällige Zinsscheine: a) der 4 %igen Vorrechtsanleihe 2450 M, b) der 4½ %igen Teilschuldverschreibungen 7560 M, zusammen 10 010 M; am 2. Januar 1924 fällige Zinsscheine der 4 %igen Vorrechtsanleihe 2000 M, Gewinn-Vortrag von 1922 928 709 M, Reingewinn in 1923 52 057 481 104 441 507 M zus. 52 057 481 105 370 216 M.

Gewinn- und Verlustkonto am 31. Dezember 1923. Kredit: Vortrag aus 1922 928 709 M, Geschäftsgewinn 53 759 969 785 128 341 M. Debet: Feuerversicherung 1 702 488 680 662 147 M, Vorrechtsanleihezinsen 24 687 M, Reingewinn 52 057 481 105 370 216 M.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Vereinigte Berlin-Frankfurter Gummiwaren-Fabriken. Die Herren Rudolf Carl Eugen Schwieder und Willy Heinrich Paul Schwieder sind nicht mehr Vorstandsmitglieder. Zum ordentlichen Vorstandsmitglied ist ernannt Herr Rechtsanwalt Hans Marquardt in Berlin mit der Berechtigung, die Gesellschaft allein zu vertreten. Zum stellvertretenden Vorstandsmitglied ist ernannt Herr Kaufmann Rudolf Hannemann in Gelnhausen. Die Prokura des Herrn Hermann Stiller ist erloschen.

Berlin. Die seit 1875 in Frankfurt a. O. bestehende technische Großhandlung August Liersch, G. m. b. H., W 15, ist umfirmiert worden in: Tibal, G. m. b. H., Technischer Industriebedarf August Liersch, Berlin W 15, Fasanenstraße 65, Tel. Uhland 3710, Oliva 710 und Frankfurt a. O., Gr. Scharrnstraße 71 (Zweigniederlassung), Tel. Frankfurt 898. Wort- und Bildzeichen „Tibal" wurden patentamtlich als Warenzeichen geschützt. Die handelsgerichtlichen Eintragungen erfolgten in Berlin am 27. Februar bzw. in Frankfurt a. O. am 14. März 1924. Die ausschließliche alleinige Inhaberin der Firma und sämtlicher Geschäftsanteile ist nach wie vor Frau Käthe Pillmann, verw. Fabrikdirektor Romberg, geb. Liersch. Zeitiger allein vertretungsberechtigter

Geschäftsführer und Generalbevollmächtigter der Gesellschafterin ist der ehemalige Ober-Ingenieur der Allgemeinen Elektrizitäts-Gesellschaft, Herr Arthur Pillmann. Die Frankfurter Zweigniederlassung wird zurzeit geleitet durch Herrn Prokurist Otto Friedrich.

Berlin. Märkische Gummiwaren-Fabrikation Erwin Grunow & Co. Die bisherige Gesellschafterin Frau Amalie Trost, geb. Mackensy, ist alleinige Inhaberin der Firma. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Die Firma lautet jetzt: Märkische Gummiwaren-Fabrikation Amalie Trost.

Düsseldorf. Industrie-, Bergwerks- und Hüttenbedarfsartikel, G. m. b. H. Herr Franz Kammertöns hat sein Amt als Geschäftsführer niedergelegt. Herr Ingenieur Georg Mickley in Düsseldorf ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt.

Essen (Ruhr). Hans Meins, Berlin-Baumschulenweg. Gummiabsätze. (Zweigniederlassung). Die Prokura des Herrn Ernst Meins ist erloschen.

Hamburg. Uebersee-Gummiwerke, Akt.-Ges., Hamburg. Auf der zum 28. Juni einberufenen Generalversammlung der zum Lindemann-Konzern gehörenden Gesellschaft soll die Goldmark-Eröffnungsbilanz pro 1. Januar 1924 vorgelegt und über die Umstellung des Aktienkapitals beschlossen werden.

Hildesheim. Niedersächsische Gummiwarenfabriken Paul Reipert, Akt.-Ges. Den Herren Richard Beuer, Hermann Bade und Georg Fiedler in Hildesheim ist derart Gesamtprokura erteilt, daß je zwei gemeinschaftlich zur Vertretung der Firma befugt sind.

rg. **Jonsered** (Schweden). Jonsereds Fabrikers Aktiebolag, Fabrik für Baumwolltreibriemen, Presennings, Zelt- und Segeltuch, Säcke und Garn aus Flachs, Hanf, Jute, verteilt aus 96 232 Kr. Gewinn 3½ (i. V. 5) Prozent mit Benutzung des Dispositionsfonds auf 4,05 Mill. Kr. Kapital.

rg. **London.** Callenders Cable and Construction Co., Ltd., Kabelfabrik, verteilt aus 220 086 (207 788) £ Reingewinn die Vorzugsdividende mit 56 000 £ und wieder 15 Prozent auf Stammaktien mit 75 000 £; vorgetragen werden 315 987 (226 901) £. Trotz bedeutend größeren Umsatzes war der Gewinn durch scharfen Wettbewerb verhältnismäßig geringer.

München-Pasing. Süddeutsche Gummi-Industrie, Akt.-Ges. Eine am 4. Juni stattfindende außerordentliche Generalversammlung soll über Ergänzung des Aufsichtsrates beschließen und die Goldmarkeröffnungsbilanz genehmigen. Das Kapital soll von 50 Millionen Mark auf 15 000 Goldmark durch Verringerung der Zahl und des Nennwertes der Aktien zusammengelegt und sodann um 45 000 auf 60 000 Goldmark durch Ausgabe von 2250 Inhaberaktien zu je 20 Goldmark, dividendenberechtigt ab 1. Januar 1924, erhöht werden.

Waltershausen. B. Polack, Aktiengesellschaft in Waltershausen. Die Prokura der Herren Karl von Loh und Carl Vahland in Waltershausen ist erloschen. Den Herren Ernst Heyne in Rödichen und Heinrich Bieneck in Waltershausen ist Prokura erteilt.

Wien. „Kleetonia", Waren-Handelsgesellschaft m. b. H.; Favoritenstraße 153. Betriebsgegenstand nunmehr: Fabrikation von Gummiwaren und chemischen Artikeln. Firmenwortlaut nunmehr: „Kleetonia", Fabrikation von Gummiwaren und chemischen Artikeln, G. m. b. H.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Treibriemenfabrik Rekord, Ernst Kühn, Berlin. Inhaber ist Herr Ernst Kühn, Fabrikant, Berlin.

Hannover. Dancker & Co., G. m. b. H., Marktstraße 55. Herstellung und Vertrieb von Gummiwaren aller Art, insbesondere von Hosenträgern, Gürteln, Strumpf- und Sockenhaltern. Das Stammkapital beträgt 1200 Billionen Mark. Geschäftsführer sind die Herren Fabrikant Leo Raspotnik in Hannover, Kaufmann Max Eichel in Halberstadt und Kaufmann Hans Borrmann in Derneburg.

Hannover. Gummag, Gummiartikel-Gesellschaft m. b. H., Georgstraße 23. Vertrieb von Gummiartikeln und verwandter Artikel. Stammkapital: 10 000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Hellmuth Printz und Wilhelm Blanke in Hannover.

Kiel. Hansawerk, Fabrik technischer Bedarfsartikel m. b. H. Kiel. Fabrikationsmäßige Herstellung von Textiltreibriemen und Putzwolle, ferner Handel, Herstellung und Bearbeitung von Textilfabrikaten aller Art, sowie in die textiltechnische Branche schlagender Bedarfsartikel. Stammkapital: 5000 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Johannes Christian Bischoff in Kiel.

Nachod (Böhmen). Josef Kudrnac & Co. Erzeugung von Asbest- und Gummiwaren, sowie Handel damit.

Nürnberg-Reichelsdorf. Gummifabrik Bavaria, G. m. b. H. Herstellung von Gummiwaren aller Art und Handel damit. Stammkapital: 10 000 000 Papiermark.

Vreden (Westfalen). Westdeutsche Textilriemenfabrik, Mechanische Weberei, G. m. b. H., mit Zweigniederlassung Berlin. Herstellung und Vertrieb von Textilriemen und einschlägiger Gegenstände. Stammkapital: 60 000 M. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Willy Stabernack zu Berlin-Tempelhof.

Warnsdorf (Böhmen). Reinhardt Leupolt. Gummi- und Asbestartikelhandel. (Hauptniederlassung in Dresden).

Zürich. Codra-Gesellschaft. Handel in technischen Artikeln. Die Geschäftsstelle befindet sich Germaniastraße 57.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Berlin. Albert Gleiser, Flugzeugbau-Ges. m. b. H. (früher in Neuenhagen an der Ostbahn.)

Dresden. Akt.-Ges. vorm. Seidel & Naumann. Die Generalversammlung genehmigte den Abschluß und beschloß den Ueberschuß von 20 589 Bill. Mark auf neue Rechnung vorzutragen. Gegen die Stimmen einer Gruppe von Kleinaktionären ließ sich die Verwaltung mit

Rückwirkung ab 1923 eine feste Vergütung von je 2000 Goldmark für jedes Aufsichtsratsmitglied bzw. 4000 Goldmark für den Vorsitzenden zubilligen.

Düsseldorf. Möllenkam-Werk, Akt.-Ges. für Fahrzeugbau. Das Grundkapital beträgt jetzt 40 000 000 M.

rg. **Helsingborg** (Südschweden). Franz Krönlein, Automobil-, Gummi- und Zubehörhandlung, ging an Herrn K. O. S. Jönsson über.

Mannheim. Interessengemeinschaft Daimler-Benz. Die außerordentliche Generalversammlung der Rheinischen Automobilfabrik Akt.-Ges. Benz in Mannheim, die in diesem Jahre ihr 25jähriges Bestehen feiert, genehmigte den Interessengemeinschaftsvertrag mit der Daimler-Motorenwerke Akt.-Ges. Der gesamte Aufsichtsrat von Daimler wurde in den von Benz gewählt. Der gesamte Gewinn beider Gesellschaften wird der Interessengemeinschaft zugeführt und im Verhältnis des zurzeit bestehenden Aktienkapitals nach der Quote 600:346 verteilt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Duisburg. Unterberg & Co., G. m. b. H., Großhandel mit Fahrrädern, Fahrrädersatz- und Zubehörteilen, Erwerb und Verkauf von Motorfahrzeugen jeder Art. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Köln. Kiepernagel & Co., G. m. b. H., Hohenstaufenring 6. Handel mit Motorrädern. Stammkapital: 10 000 Goldmark.

Leipzig. M. O. Richard Müller, Karl Heinestraße 108. Herr Kaufmann Max Otto Richard Müller in Leipzig ist Inhaber. Handel mit und Reparaturen von Kraftfahrzeugen.

Löbau (Sachsen). Georg Mickel, Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art, Zubehörteilen, Reparaturwerkstätte, Aeußere Bautzener Straße.

Mannheim. Autovertrieb-Ges. m. b. H., Eichelsheimer Straße 20. An- und Verkauf von Motorrädern, Automobilen, sowie Reparatur.

Nürnberg. Knobel & Co., Frauentormauer 64. Handel mit Automobilen.

Stuttgart. Deutsche Spa-Automobilverkaufs-Gesellschaft m. b. H., Marktplatz 20. Vertrieb von Spa-Automobilen in ganz Deutschland. Stammkapital: 15 000 Goldmark.

Stuttgart. Stuttgarter Vulkanisierwerkstätte und Autobereifung Römpp & Co., Neckarstraße 224.

Aus der Elektrizitätsbranche.

rg. **Helsingfors** (Finnland). Elektriska Aktiebolaget A. E. G., Tochterfirma der deutschen, verteilt für 1923 keine Dividende bei 2 Mill. finn. Mark Aktienkapital (1922: 8 Prozent, 1921: 10 Prozent).

Stolp (Pommern). G. m. b. H. für den Vertrieb industrieller Erzeugnisse, Stolp. Die Firma ist geändert in: Werner & Krüger, G. m. b. H., Elektrotechnisches Bureau. Ausführung elektrischer und sonstiger technischer Anlagen. Das Stammkapital ist auf 3250 Goldmark erhöht.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Altenhof, Mühlkreis (Oberösterreich). Elektrizitäts-Genossenschaft des Gerichtsbezirkes Lembach, G. m. b. H. Beschaffung von elektrischem Strom und der hierzu nötigen Anlagen, sowie Ankauf von elektrischen Bedarfsartikeln.

Nürnberg. Vema, G. m. b. H. Vertrieb elektrischer Maschinen und Apparate, Badstraße 3.

Wernigerode. Maschinen- und Elektro-Union. Inhaber sind die Herren Zivil-Ingenieur Alfred Deworsack und Hans Strauch.

Zürich. Gebr. Sutter, 7, Forchstraße 155. Projektierung und Ausführung elektrischer Anlagen für Licht, Kraft, Reparaturen.

Jubiläen.

rg. **Amsterdam** (Holland). Die Großbank De Nederlandsche Handel-Maatschappij, die im Rohgummianbau und -Handel eine führende Stellung einnimmt, feierte am 29. März das Andenken an den Tag, wo vor 100 Jahren auf Anregung König Wilhelms I. der Niederlande ihre Gründung beschlossen wurde. Sie hat heute 80 Mill. fl. eingezahltes Aktienkapital und über 41 Mill. fl. Rücklagen. Das Hauptkontor mit Faktorei für den Osten befindet sich in Batavia, zahlreiche Zweigstellen ringsum in Niederländisch-Indien, ferner in Singapore, Hongkong, Shanghai, Kalkutta, Bombay, Kobe.

München. Im Mai dieses Jahres konnte Herr Georg Kunz, München SO 6, Maistraße 32, auf eine 25jährige Tätigkeit als Vertreter der Frankfurter Asbest-Werke, Akt.-Ges. (vorm. Louis Wertheim), Frankfurt a. M.-Niederrad, zurückblicken. Der Jubilar hat es während der langjährigen Tätigkeit als Vertreter verstanden, eine gute Verbindung zwischen den Kunden seines Rayons und der von ihm vertretenen Fabrik aufrecht zu erhalten. Wir möchten dem Jubilar wünschen, daß es ihm noch lange Jahre vergönnt sein möge, in der gewohnten tatkräftigen Weise die Interessen des von ihm vertretenen Werkes mit denjenigen der Abnehmer zu verbinden.

Todesfall.

rg. **Stockholm.** Herr Uno Troili, Inhaber einer Großhandlung in Röhren, Riemen und Maschinenbedarf, Drottningg. 10 starb, 58 Jahre alt.

Konkurs.

Rheda (Bez. Minden). Ueber das Vermögen der Elektra-Handelsgesellschaft Böcker & Co., G. m. b. H., wurde der Konkurs eröffnet. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Knöbel in Wiedenbrück. Anmeldefrist bis zum 1. Juli 1924.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2301. Wer ist Hersteller des für Gummiwaren verwendeten **Füllstoffes „Neutralit"?**

Nr. 2327. Wer fabriziert den **Artikel „Agatdubb"?**

Nr. 2328. Wer ist Hersteller von **Thermo-Variatoren** nach Dr. Bulling?

Nr. 2329. Wer fabriziert jetzt **„Gommalith"-Platten?**

Nr. 2339. Wer liefert **Ragtapas-Colennylastrum,** das unter dem Namen **„Bambino"** in den Handel kommen soll?

Nr. 2349. Wer ist Hersteller der **Gummitücher „Rubelite"?**

Nr. 2358. Wer ist Hersteller von **„Hettmanns" wasserlöslicher Ventil-Einschleifmasse?**

Nr. 2370. Wer ist Hersteller des **„Polidin"-Klebers?**

Nr. 2379. Wer fabriziert **Pessarien nach Petersan?**

Nr. 2383. Wer fabriziert den Artikel **„Putzhexe"?**

Nr. 2387. Wer fabriziert **Schmierfett** in Stangen- oder Barrenform für die Achsen sehr heißer Trockenzylinder?

Nr. 2398. Wer ist Fabrikant der Gummi-Puppe **„Dolly"?**

Nr. 2399. Wer ist Hersteller sogenannter **„Silikat"-Pessarien?**

Nr. 2405. Wer ist Hersteller von **massiven Gummiabsätzen für Beinverkürzungen?**

Nr. 2414. Wer fabriziert sogenannte **„Rosa-Porten"-Puppen** aus Gummi und **Gummiköder** für den Angelsport?

Nr. 2429. Wer baut Maschinen zur Fabrikation von **Stoff-Eisbeuteln?**

Nr. 2430. Wer fabriziert **Fischerstiefel aus Gummi?**

Nr. 2431. Wer ist Fabrikant von **Regenmänteln und Windjacken** in schwarzer und brauner **Leder-Imitation?**

Nr. 2438. Wer ist Hersteller der **Pessarien nach Dr. Hollweg?**

Nr. 2440. Wer fabriziert **Gummiringe für zahnärztliche Zwecke,** die durch Mundsäuren nicht beeinflußt werden?

Nr. 2441. Wer baut **Apparate zum Füllen von Kinder-Luftballons?**

Nr. 2442. Wer fabriziert **sterile Phönix-Spritzen** und **sterile Kanülen mit Alkohol-Behälter?**

Nr. 2443. Wer ist Hersteller der **„Emcowa"-Babywagen?**

Nr. 2444. Wer fabriziert **Spiralfedern für Pessarien?**

Nr. 2447. Wer ist Hersteller der **Grubenholzimprägniermittel „Baselit" und „Malelit"?**

Nr. 2454. Wer ist Hersteller von **„Harres"-Vulkanfibermaterial?**

Nr. 2455. Wer liefert **Hirschhornsalz-** (Ammoniumkarbonat-) **Pastillen** für Gasentwicklung bei der Vulkanisierung von Gummibällen?

Nr. 2456. Wer fabriziert sogenannte **Schnittfibris?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2407. Wer ist Hersteller **wasserdichter Verbandstoffe?**

Nr. 2418. Wer erzeugt **Gewebe zur Herstellung von Imkerhandschuhen?**

Nr. 2445. Wer ist Hersteller von **Rettungsringen** aus verzinktem Blech, 65 mm Durchmesser?

Zoll- und Verkehrswesen.

Richtlinien für die zollfreie Einfuhr von Waren deutschen Ursprungs in das Saargebiet. Ab 1. Mai 1924 ist hinsichtlich der Handhabung der Bestimmungsausweise im Saargebiet eine Verschärfung eingetreten. Folgende Richtlinien sind deshalb streng zu beachten:
1. Es soll keine deutsche Ware, die eines Bestimmungsausweises bedarf, versandt werden, bevor der Bestimmungsausweis tatsächlich erteilt worden ist. 2. Ab 1. Mai 1924 wird das Ein- und Ausfuhramt grundsätzlich jeden Antrag auf Bestimmungsausweise für deutsche Waren, die schon im Saargebiet eingetroffen sind, ablehnen. 3. Um jede Verzögerung zu vermeiden, hat der Absender in dem die Sendung begleitenden Frachtbrief in der Spalte: „Erklärungen über die zollamtliche Behandlung" die Nummer des Bestimmungsausweises und daneben die Ortsbezeichnung des Eingangszollamtes des Saargebietes einzutragen, z. B. „Bestimmungsausweis Nr. 50 611 (Saarbrücken)". 4. Bei Sendungen,

die eines Bestimmungsausweises nicht bedürfen, soll dies, um Verwechslungen und Verzögerungen zu vermeiden, im Frachtbrief besonders vermerkt werden. 5. Für Postpakete muß die Nummer des Bestimmungsausweises gleichzeitig auf der Begleitadresse, auf der Zolldeklaration Modell C und auf der Adresse des Pakets vermerkt werden. 6. Wenn nicht innerhalb 11 Tagen nach Absendung der Ankunftsbenachrichtigung an den Empfänger die für die freie Einfuhr nötigen Unterlagen dem Zollamt vorgelegt werden oder die Ware verzollt wird oder an den Absender auf Verlangen des Empfängers zurückgesandt wird, so wird ein Beschlagnahme- und Versteigerungsverfahren über die betreffende Ware eingeleitet. Von dem hierbei erzielten Erlös werden alle auf der Sendung ruhenden bis zum Tage des Verkaufs entstandenen Kosten für Transport, Standgeld, Lagergeld, Unterhaltungskosten, Fuhrkosten, Zollgebühren usw. vorweg abgezogen. (flpstr)

Befreiung des Postpaketverkehrs von der Außenhandelskontrolle. Der Zentralverband des Deutschen Großhandels war bei dem Reichskommissar für Ein- und Ausfuhrbewilligung dahin vorstellig geworden, daß solche Waren, deren Ausfuhr an sich verboten ist, beim Versand durch die Post ohne besondere Ausfuhrbewilligungen über die Grenze gelassen würden. Der Reichskommissar hat daraufhin die Zollstellen ermächtigt, mit Wirkung vom 15. Mai 1924 die Ausfuhr aller mit der Post ausgehenden Waren ohne Ausfuhrbewilligungen zuzulassen, ausgenommen Edelmetalle, deren Legierungen sowie Münzen. (flpstr)

Zum Geschäftsverkehr mit Britisch-Indien. Indische Firmen haben darauf hingewiesen, daß das von deutschen Firmen massenhaft verbreitete Katalog- und Propagandamaterial vielfach nicht geeignet ist, den beabsichtigten Zweck zu erfüllen. Da z. B. kaum eine Firma in Kalkutta über einen der deutschen Sprache mächtigen Angestellten verfügt, sind in deutscher Sprache gehaltene Kataloge zwecklos. Oft fehlen auch in den Katalogen selbst die Adressen der Firmen, die Preisangaben, und Maß- und Gewichtsangaben sind in cm, kg usw. gehalten. — Sämtliche Drucksachen sind möglichst ausschließlich in einwandfreiem Englisch zu halten oder neben dem deutschen Text muß eine englische Uebersetzung zu finden sein. Die Kataloge müssen stets Preisangaben in englischer Währung, möglichst c. i. f. oder c. i. f. c. i. indischer Hafen, enthalten. Zum mindesten muß ersichtlich sein, ob die Preise f. o. b. oder c. i. f. sind. Maß- und Gewichtsangaben müssen nach englischem System (inches, yards, feet; hundredweigth, tons, ounzes, greins) angegeben sein, da das Dezimalsystem nicht gebräuchlich und zumeist überhaupt nicht bekannt ist. Wesentlich ist, daß Exportkataloge, die natürlich die genaue Adresse der Firma, Telegrammadresse, benutzte Codes wiederzugeben haben, eingehende Angaben über Zahlungs- und Versandbedingungen enthalten. Empfehlenswert erscheint ein kurzes, in einwandfreiem Englisch abgefaßtes Geschäftsschreiben, dem mehr eine persönliche Note eigen ist, an die Firmen zu richten und Katalogmaterial usw. erst folgen zu lassen, wenn auf die gegebene Anregung weitere Wünsche geäußert werden. (flpstr)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Das Steuerrecht der Aktiengesellschaften und der Gesellschaften mit beschränkter Haftung. Von Rechtsanwalt Dr. Carl Becher, Berlin. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2, 1924. 280 Seiten. Preis geh. 9 M, in Halbleinen gebd. 10 M.

Das vorliegende Werk stellt in praktischer und wissenschaftlicher systematischer Weise das gesamte Steuerrecht der Aktiengesellschaften und der Gesellschaften mit beschränkter Haftung dar. Dabei begnügt es sich nicht damit, in abstrakter Form die steuerrechtlichen Bestimmungen wiederzugeben, sondern es ist besonderer Wert darauf gelegt, durch Aufdecken der Zusammenhänge zwischen Steuer und Wirtschaft in lebendiger Darstellung etwas für die Praxis Brauchbares zu schaffen. Von diesem Gesichtspunkt aus ist die Rechtsprechung des Reichsfinanzhofes bei der gesamten Darstellung in sehr weitgehendem Maße berücksichtigt. Dabei sind grundlegende Entscheidungen im Auszug wiedergegeben. Auf diese Weise wird erreicht, daß das Werk neben einem Handbuch auch zugleich ein Lehrbuch ist. Das Werk entspricht dem neuesten Stande der Gesetzgebung und kann unseren Lesern bestens empfohlen werden. (flp)

Das gesamte Arbeitsrecht Deutschlands unter Berücksichtigung der Rechtsprechung, Verwaltungspraxis und Literatur von Dr. Jadesohn. 606 Seiten. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2.

Eine systematische Darstellung des ganzen deutschen Arbeitsrechts fehlte bisher. Sie liegt jetzt in dem Buche von Dr. Jadesohn: Das gesamte Arbeitsrecht Deutschlands vor. Es gibt den neuesten Stand der Gesetzgebung wieder. Alle einzelnen Teile sind streng wissenschaftlich auf historischer Grundlage aufgebaut, die Literatur ist angegeben, die Rechtsprechung und Verwaltungspraxis berücksichtigt. Keine wesentliche Streitfrage hat der Verfasser unbeachtet gelassen. Das ganze Werk ist volkstümlich gehalten. Einen besonderen Wert erhält es dadurch, daß es durch die Anlage vor Veraltung geschützt ist. Der Verfasser wird in kurzen Zwischenräumen Nachträge herausgeben, die unter Bezugnahme auf das Buch die gesamte Gesetzgebung, Literatur, Rechtsprechung und Verwaltungspraxis zur Darstellung bringen. Auf diese Weise werden die Besitzer des Buches es mit Hilfe der Nachträge immer wieder benutzen können. (flp)

Der deutsche Zolltarif. (Taschenausgabe). Richard Hermes Verlag, Hamburg 37. Preis in Halbleinen gebd. 8 M.

Diese neue Ausgabe des deutschen Zolltarifs (32. bis 34. Tausend) enthält außer dem Tarif auch noch die wichtigen Nebengesetze, die zum Verständnis und zum richtigen Tarifieren unbedingt nötig sind, nämlich Vereinszollgesetz, Zolltarifgesetz und den Auszug aus dem amtlichen Warenverzeichnis, sowie sonstige Bestimmungen. Wir weisen auf diese neue Ausgabe, die alle Aenderungen bis zum 1. März berücksichtigt, ganz besonders hin. (flp)

Die Wirtschaftskurve mit Indexzahlen der Frankfurter Zeitung. Heft I. Jahrgang 1924. Nach den Methoden und unter Mitwirkung von Ernst Kahn. Frankfurter Societätsdruckerei, G. m. b. H., Abteilung Buchverlag, Frankfurt a. M. Preis 2 M. Jahresbezugspreis für Abonnenten 7 Mark.

Das erste Heft des neuen Jahrganges der „Wirtschaftskurve" bringt neben der Fortführung der bekannten, an dieser Stelle regelmäßig gesammelten und dargestellten Statistiken zur Beobachtung des deutschen und des internationalen Wirtschaftslebens wieder eine Reihe von wertvollen Neuerungen. (f)

Geld-, Bank- und Börsenwesen. Von Professor Dr. Georg Obst. XII. und 428 Seiten, mit vielen Beispielen. 21. Auflage. C. E. Poeschel Verlag, Stuttgart.

Ueberflüssig beinahe, bei einem Buche von Obst zu sagen, daß es wieder auf das glücklichste Theorie und Praxis vereint; überflüssig beinahe, darauf hinzuweisen, in wie überaus leicht faßlicher Weise Obst alles das berichtet, was dem Bankfachmann, dem Akademiker, dem Kaufmann, dem Gewerbetreibenden auf diesem Gebiete zu wissen nötig ist. Jedenfalls, wir können auch diese neue Auflage unseren Lesern auf das wärmste und beste empfehlen. (flp)

Bürgerliches Gesetzbuch. Von Heinrich Rosenthal, Senatspräsident, A. Freymuth, Kammergerichtsrat, Dr. B. Kamnitzer. 10. Auflage 1923. Carl Heymanns Verlag, Berlin.

Trotz aller Veränderungen, die in den letzten Jahren für das Rechtsleben in Deutschland eingetreten sind, ist das Bürgerliche Gesetzbuch in seinen wesentlichen und hauptsächlichen Teilen unberührt geblieben. Unverändert ist vor allem, von geringfügigen Abweichungen abgesehen, das Recht der Schuldverhältnisse und das Sachenrecht, durch deren Bestimmungen das Verkehrsleben in fast allen seinen Handlungen und Umsätzen geregelt wird. Es fehlt in Deutschland nicht an bedeutenden Erläuterungswerken, die die gesetzlichen Bestimmungen in eindringender Weise behandeln und die vielseitige Rechtsprechung wiedergeben und beurteilen. Jedoch die wichtige Aufgabe, unter alleiniger Hervorhebung der für das praktische Leben und die Verkehrsbedürfnisse erheblichen Gesichtspunkte dem Nichtjuristen eine anschauliche Darstellung der Rechtssätze und ihrer Tragweite zu geben, wird nirgends so gut wie in dem vorliegenden Werk gelöst. Besondere Anerkennung verdient die Zusammendrängung des Rechtsstoffes, die in einem Bande die Behandlung sämtlicher Gesetzesbestimmungen und wichtiger Nebengesetze, sowie in einem Anhang eine ausführliche Erläuterung wichtiger Rechtsmaterien ermöglicht. Dabei ist überall die neueste Gesetzgebung und in umfassender Weise die Rechtsprechung des Reichsgerichtes angezogen. Es sei nur als einziges Beispiel auf die Darstellung über die Entschädigungspflicht des Arbeitgebers bei Entlassung des Arbeitnehmers nach dem Betriebsrätegesetz II, Seite 173, verwiesen, wobei auf die neuestens hierzu gefällten Entscheidungen des Reichsgerichts verwiesen wird. Ein weiterer Vorzug des Werkes ist es, durch treffend gewählte Beispiele die Bedeutung der gesetzlichen Bestimmungen klarzustellen. Das Werk stellt einen sehr bedeutenden Fortschritt dahin dar, das Bürgerliche Recht Deutschlands zum Gemeingut des Volkes zu machen. Das Buch verdient daher weiteste Verbreitung.

Neue Gebrauchsmuster.

Gummischutzbekleidung. Carl Plaat, Köln-Nippes. G.-M. Nr. 865 947. Das Neue kennzeichnet sich dadurch, daß beim Tauchen jedesmal zwischen zwei Tauchungen eine elastische Schicht aus Blei oder Bleiverbindungen durch Aufpudern, Spritzen, Tauchen oder dergleichen hergestellt ist, daß mehrere Bleischichten d und Gummischichten c abwechselnd übereinanderliegen. Ferner dadurch, daß mehrere dünne Gummiplatten aufeinander geleimt sind und zwischen je zwei Platten eine Puderung oder dergleichen mit Blei oder Bleiverbindungen vorgenommen ist. Der abgebildete Schutzhandschuh a unterscheidet sich äußerlich nicht von einem gewöhnlichen Gummihandschuh. Er ist nahtlos hergestellt und hat an seinem offenen Ende einen Wulst b, um das Einreißen beim Anziehen des Handschuhes zu verhüten.

G.-M. Nr. 865 947. G.-M. Nr. 867 308.

Form für Gummiabsätze und -Sohlen. Mitteldeutsche Gummiwarenfabrik Louis Peter, Akt.-Ges. in Frankfurt a. M. Mainzer Landstraße 196. G.-M. Nr. 867 308. Die Formplatte besteht aus einem Eisenrahmen a, der mit einer Metallausfüllung b ausgegossen wird. In letztere sind die Vertiefungen c eingebracht, die der Gestalt der herzustellenden Stücke, im vorliegenden Fall der Sohlen entsprechen. In die Löcher d wird der Deckel e mit entsprechenden Stiften geführt. Er hat einen Ansatz f, der in die Vertiefung c der Formplatte b hineinragt und dazu dient, dem herzustellenden Stück eine Einprägung zu geben, die sich später an das Leder des Schuhes legt und durch eine Saugwirkung ein glattes, luftloses Anliegen der Sohle am Schuh bewirkt.

Mütze oder Hut aus Gummihaut. Firma Carl Plaat, Köln-Nippes. G.-M. Nr. 865 217. Die Neuerung betrifft eine Mütze oder einen Hut aus Gummihaut, deren neues Merkmal darin besteht, daß die Gummihaut der Mütze oder des Hutes netzartig liniiert, ornamentiert oder in Falten gelegt und gegebenenfalls längs der Liniierung usw. in rüschen- oder plisseeartige Falten gekräuselt ist. Es wird dies dadurch erreicht, daß die Gummi-

haut a zwischen zwei verschieden schnellaufenden Oberflächen, etwa zwischen zwei Walzen oder auch zwischen einer Walze und einem Schlitten hindurchgeführt und durch die entstehende Reibung die Oberflächenbeschaffenheit so beeinflußt wird, daß bei gelinder Pressung eine gegebenenfalls andersfarbige Liniatur b oder Ornamentierung entsteht, während bei starkem Preßdruck außerdem noch die Gummihaut zu beiden Seiten der Liniatur sich in rüschen- oder plisseeartige Falten c kräuselt. (str)

G.-M. Nr. 865 217.

G.-M. Nr. 867 922.

Tube für Gummilösungen. Kohlstock & Hansen, Hamburg 19. G.-M. Nr. 867 922. Neuerungsgemäß ist bei der Tube der Gewindeteil b mit einer ausgepreßten Erhöhung versehen, bei deren Abschneiden eine Oeffnung für den Durchtritt der Lösung entsteht. Diese Oeffnung wird durch Aufschrauben der Kappe e mit Korkeinlage f verschlossen gehalten.

Aufblasbares Sitzkissen. Firma C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee. G.-M. Nr. 867 081. Das Kissen besteht aus zwei Platten a und b. Diese sind in der Fläche mit mehreren Löchern c beliebiger Form und Größe versehen und die Ränder dieser Löcher, sowie die Umfangsränder der Platten sind dann miteinander vereinigt. Durch die Verbindung der Lochränder werden die Platten a und b beim Aufblasen des Kissens in einem bestimmten Abstand gehalten, so daß eine Wölbung des Kissens in der Mitte, die höher ist als die Randwölbung, verhindert wird. Das Kissen erhält vielmehr nach dem Aufblasen überall eine nahezu gleichmäßige Höhe, wodurch sich ein sehr angenehmes und sicheres Sitzen ergibt. Die Löcher ergeben noch eine gute Lüftung des Kissens.

G.-M. Nr. 867 081.

G.-M. Nr. 867 432.

Dichtungsplatte. Plastopark-Werke R. Aldag, Nienburg a. d. Weser. G.-N. Nr. 867 432. Gegenstand der Neuerung ist eine Dichtungsplatte für überhitzten Dampf, höchste Dampfspannungen, Säure, Oele und dergl. Das Neue an dieser Hochdruckdichtungsplatte besteht in dem Ueberzug aus Metall, vorzugsweise Aluminium, das durch Streichverfahren oder elektrische Bespritzung aufgebracht wird. Im übrigen besteht die Platte aus einem Gemisch aus Asbest, Kautschuk und Füllstoffen, oder einer sonst beliebigen Zusammensetzung. Der neue Dichtungsstoff kann in Form von Platten, Ringen und Fassonstücken beliebiger Art ausgebildet werden. Der Vorteil des Metallüberzuges besteht im wesentlichen darin, daß diese Dichtungsplatte nicht klebend ist, während bisher derartige Platten aus den genannten Stoffen diese Nachteile hatten.

Filzball mit Schwammgummi-Kern. Harburger Gummiwarenfabrik, Phoenix, Akt.-Ges., Harburg a. d. Elbe. G.-M. Nr. 866 552. Gegenstand der vorliegenden Neuerung ist ein Filzball, welcher aus einer Schwammgummikugel besteht, die von einer Filzhülle umschlossen wird. Diese Neuerung bildet den Vorteil, daß durch den Fortfall des in den bekannten Hohlbällen befindlichen Stopfens, durch welchen der schlappe Gummiball vermittels einer Hohlnadel mit Druckluft aufgeblasen wird, der Gewichts- und Systemschwerpunkt des Balles einander näher gebracht werden, wodurch dem Spieler die Einhaltung der gewünschten Flugbahn besser ermöglicht wird. Der vorliegende Ball hat ferner im Gegensatz zu den mit Luft gefüllten Bällen den ganz bedeutenden Vorteil, daß er von der Außentemperatur so gut wie gar nicht beeinflußt wird und dadurch eine gleichbleibende Sprunghöhe erzielt.

G.-M. Nr. 866 552.

G.-M. Nr. 867 829.

Gummischwamm. H. Schwieder, Sächsische Gummi- und Guttaperchawarenfabrik in Dresden-N. 28. G.-M. Nr. 867 829. Als neu wird beansprucht: Die durch Vulkanisation erfolgte Verbindung des Schlauchstutzens mit dem Gummischwamm, wodurch nach Einführung eines Gummischlauches in den Stutzen durch ständige automatische Wasserzuführung die Reinigung von Autos, anderen Fahrzeugen oder Gegenständen auf beliebige Entfernungen ermöglicht wird. Der Schlauchstutzen dient gleichzeitig als Handhabe.

Arm für Gliederpuppen. B. Polack, Akt.-Ges., in Waltershausen. G.-M. Nr. 867 798. Die Neuerung ist darin zu erblicken, daß der Arm von Gliederpuppen aus einem elastischen Material, beispielsweise aus vulkanisiertem Gummi hergestellt und in der üblichen Weise fleischfarben getönt ist. Hierdurch tritt der Arm nicht wie bisher als ein starres Gebilde in die Erscheinung, sondern faßt sich wie ein menschlicher an. Das mit der Puppe spielende Kind hat gerade hierdurch ein besonderes Vergnügen und wird diese Art Puppen den bisher bekannten vorziehen. In entsprechender Art und Weise können auch die Arme von puppenähnlichen Spielzeugen, wie Teddybären, Aeffchen und dergleichen hergestellt sein.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30k. 11. G. 59 319. Gustav Geiger, München, Gabelsbergerstraße 28. Spritze für pulverige Stoffe. 11. Juni 1923.
63e. 2. G. 57 317. The Goodyear Tire & Rubber Company, Akron, Ohio, V. St. v. A.; Vertr.: J. Apitz und F. Reinhold, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vollgummireifen. 26. August 1922. V. St. v. Amerika, 27. August 1921.
63c. 2. S. 62 158. Brüder Smogrovics, Bazin, Tschechoslowakei; Vertr.: Vertr.: Dr. C. Schmidtlein, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Mit Flüssigkeit gefüllter Schlauch für Fahrzeugbereifung. 19. Februar 1923.
71a. 3. C. 30 147. Urbain Chandeysson, Nizza, Frankreich; Vertr.: F. Schwenterley, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Aus unbrauchbaren Gummireifen oder Mänteln hergestelltes Schuhwerk. 5. Februar 1921. Frankreich, 16. August 1916 und 23. April 1917.
77a. 23. H. 94 101. Wilhelm Heinrich, Berlin, Elsasser Straße 55. Boxhandschuh mit Gummischwammpolsterung. 3. Juli 1923.

Versagungen.

71a. 19. G. 56 840. Gummisohle. 9. Oktober 1922.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

3b. 1. 397 087. Eugen Nitzsche, Aachen, Boxgraben 36. Wasserdichter Stoff für Bekleidungszwecke und Verfahren zu dessen Herstellung. 19. Oktober 1922. N. 21 517.
30d. 3. 397 287. Leopold Danin, Freiburg i. Br., Karlsplatz 16. Künstliches Bein mit Kniegelenk. 24. Juni 1923. D. 43 852.
30k. 3. 397 103. Adolf Pochwadt, Berlin-Schöneberg, Hauptstraße 17. Aerztliche Spritze. 19. Oktober 1922. P. 45 088.
39a. 10. 397 113. Albert Boecler, Malmö; Vertr.: Dr.-Ing. R. Specht, Pat.-Anw., Hamburg. Streichmaschine zur Herstellung von Gummiplatten oder Gummibändern. 20. August 1922. B. 106 309.
47d. 1. 397 060. Heinrich Ehmsen, München, Konradstraße 5. Einrichtung zur Verminderung des Schlüpfens von Lederriemen auf Treibscheiben. 22. November 1922. K. 84 084.
47f. 10. 397 240. Carl Brieden, Bochum, Mühlenstraße 42. Schlauchkupplung; Zusatz zum Patent Nr. 396 596. 10. Dezember 1922. B. 107 569.
49g. 6. 397 180. Fritz Backhaus, Mörs. Herstellung von Stahlbändern für Vollgummireifen. 1. Juli 1923. B. 110 212.
63e. 4. 397 186. Cadet Noel, Levellois-Perret, Frankreich; Vertr.: F. Schwenterley, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Federnder Laufreifen. 3. Juli 1920. N. 18 992. Frankreich, 30. Juni 1919 und 9. Juni 1920.
63c. 13. 397 250. Robert Hoffmann, Wien; Vertr.: Emil Thiel, Woltersdorf b. Erkner. Vulkanisiergerät. 10. März 1923. H. 92 971. Oesterreich, 15. März 1922.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

30b. 871 543. Harry P. Altmann, Dresden, Nürnberger Straße 47. Feilblock mit doppelseitigem Gummieinsatz. 22. März 1924. A. 38 318.
30g. 871 789. Hans Brunner, Nürnberg, Knauerstraße 10. Kindersauger. 5. April 1924. B. 106 138.
30h. 871 882. Josef Hubert Eschenlohr, Augsburg, Mittleres Kreuz F. 276. Kaugummi in hygienischer Verpackung. 7. April 1924. E. 31 590.
30k. 871 574. Paul Eisele, Stuttgart, Landhausstraße 267. Dilatator aus einem Stück. 2. April 1924. E. 31 557.
30k. 871 588. Alfred E. Schlichting, Freiburg i. Br., Kartäuserstraße 25. Tascheninhalator. 3. April 1924. Sch. 79 782.
30k. 871 881. A. Dargatz & Co., Hamburg. Konischer Irrigator. 7. April 1924. D. 42 586.
30k. 872 288. Merz-Werke, Gebr. Merz, Frankfurt a. M.-Rödelheim. Tube mit separatem Injektionsspitzen-Ansatz. 12. April 1924. M. 79 964.
34k. 871 389. Continantal-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Waschlappen aus Gummi. 29. März 1924. C. 16 845.
39a. 873 086. Fleming & Cie., G. m. b. H., Charlottenburg. Handvulkanisierapparat. 8. April 1924. F. 47 718.
47b. 871 404. 871 404. Paul G. Ehrhardt, Frankfurt a. M., Eyßeneckstr. 41. Biegsame Welle aus Gummi mit Textileinlage. 7. Mai 1923. E. 30 539.
47d. 871 326. Friedrich Pretz, Pforzheim, Roonstraße 8. Riemenverbinder. 26. März 1924. P. 40 126.
63c. 872 077. Traugott Golde, Akt.-Ges., Gera-Reuß. Gummiabdichtung zwischen Karosserie und Windschutzscheibe. 7. April 1924. G. 55 822.
63e. 871 524. Georg Fischer, Frankfurt a. M., Herzogstraße 8. Lauf-Mantel mit Kettenpanzer- und Ledereinlage. 12. März 1924. F. 47 511.
63e. 872 203. Karl Paulmann und Adolf Zunft, Staßfurt. Schlauchlose, abnehmbare Autobereifung. 26. Februar 1923. P. 38 511.
71a. 871 310. Freiherr Joachim v. Lyncker, Frankfurt a. M., Homburger Straße 15. Absatz mit auswechselbarem, hufeisenförmigem Rand aus Gummi oder dergleichen. 21. Februar 1924. L. 53 250.
71a. 871 357. Max Blechschmidt, Neuwelt, Schwarzenberg. Gummisohle mit Lederbefestigung. 29. Februar 1924. B. 105 614.
71a. 872 294. Ernst Block, Düsseldorf, Benderstraße 93. Halter mit auswechselbarer Gummiplatte für Absätze. 14. April 1924. B. 106 211.
71c. 872 279. Josef Th. Schönig, Frankfurt a. M., Wolfgangstraße 78. Aufrauhapparat für Gummi- und Ledersohlen. 11. April 1924. Sch. 79 912.

77a. 871 365. Heinr. Thanscheidt, Düsseldorf, Tannenstraße 27. Gummisohle für Rasensport mit Stollen und Streifen aus einem Stück. 11. März 1924. T. 25 627.

77f. 871 356. Hermann Oergel, Hannover, Rehbergstraße 4. Gummipuppe. 28. Februar 1924. O. 13 755.

77f. 872 058. Sachsland-Gummiwarenfabrik, Bürgel i. Th. Scherzgummiball. 3. April 1924. S. 54 040.

Marktberichte.

23. Mai 1924.

Der Preis für beste Pflanzerware in London hat in den letzten Tagen wenigstens wieder auf 0/10 angezogen. Die Londoner Schlußnotierungen lauteten: Standard Crepe und Ribbed smoked Sheets greifbar und Juni 0/10¼ bis 0/10½, Juli-September 0/10½ bis 0/10¾, Oktober-Dezember 0/10¾ bis 0/11⅛, Januar-März 0/11¼ bis 0/11⅜. Die Londoner Vorräte veränderten sich wie folgt (tons):

Woche bis	Abladungen	Ablieferungen	Stocks
3. Mai	1 199	926	54 438
10. Mai	922	814	54 546
17. Mai	743	2 244	53 045

Sie nahmen also in der letzten Berichtswoche ganz beträchtlich und zwar um etwa genau 1500 t ab. Der Rückgang der Preise auf ungefähr 0/9½ am 17. und 19. Mai war wohl in erster Linie der Wirkung von aus Amerika herübergekommenen tendenziösen Gerüchten zuzuschreiben, wonach die Absicht bestehe, die britische Zwangsbeschränkung der Produktion aufzuheben, da sie sich nicht bewährt habe. Die darauf folgenden Liquidationen in New York reflektierten prompt auch in London. Inzwischen hat sich, wie schon gesagt, die Marktlage wieder etwas gebessert. Die Geschäfte sind aber äußerst gering. Die Nachrichten aus den Vereinigten Staaten lauten keineswegs günstig. Die dortige Kraftwagenerzeugung hat sich im Vergleich zur Produktion im ersten Vierteljahr wesentlich verringert, damit auch die Reifenherstellung; die letztere wird im laufenden Monat auf 4 000 000 geschätzt. Andererseits muß festgestellt werden, daß gerade die Herstellung von Ballonreifen ständig zunimmt und daß alle Fabriken, die finanziell leistungsfähig sind, bemüht bleiben, ihre Anlagen zur Verfertigung der neuen Reifen auszudehnen, wie die Händler großen Wert darauf legen, sich Läger in Ballonreifen zu sichern.

Nach der amtlichen Statistik über den englischen Außenhandel im April betrug (in 100 lbs.) die Rohgummi-Einfuhr 109 704 (gegen 130 264 im März 1924 und 119 680 im April 1923) und die Rohgummi-Ausfuhr 102 357 (136 949 und 219 419). Einfuhr und Ausfuhr haben sich demnach gegenüber März bedeutend verringert. Die Bestimmungsländer der Ausfuhr waren u. a. Frankreich 36 341 (32 051 und 38 480), Vereinigte Staaten Nordamerika 21 644 (58 533 und 143 697), Deutschland 18 948 (13 768 und 13 363), Italien 11 830 (8983 und 10 173). Die Vereinigten Staaten rangieren an zweiter Stelle der Statistik hinter Frankreich und erhielten nur ungefähr 300 000 lbs. mehr als Deutschland, dessen Zufuhren aus England im April nicht unbeträchtlich zunahmen. Im Berichtsmonat fanden nach der Statistik gleichfalls keine Exporte nach Rußland statt. In den ersten vier Monaten d. J. stellte sich die englische Rohgummi-Einfuhr und -Ausfuhr (in 100 lbs.) vergleichsweise wie folgt:

	Einfuhr	Ausfuhr
Januar	134 738	158 014
Februar	127 120	161 666
März	130 264	136 949
April	190 704	102 357
	510 826	558 986

Was die Rohgummi-Ausfuhr von Niederländisch-Ostindien betrifft, so wurden im Monat Januar verschifft (in t) von Java und Madura 3318 (gegen 2180 im Vorjahrsmonat), davon u. a. nach den Vereinigten Staaten 1873 (1176), England 711 (505), Singapore 276 (127), Holland 227 (224), Japan 137 (0), Deutschland 42 (26) und über Belawan-Deli 3413 (3450), hiervon u. a. nach den Vereinigten Staaten 2727 (0), England 298 (1044), Holland 170 (1080).

Es sei hier noch bemerkt, daß die Rubber Division des United States Department of Commerce kürzlich eine wissenswerte Statistik über die Reifenerzeugung der wichtigsten Herstellungsländer der Welt an Laufmänteln für Kraftwagen und -räder im Jahre 1923 veröffentlichte, die nachstehend folgt:

Frankreich	2 800 000
Italien	650 000
Kanada	1 750 000
Großbritannien	2 000 000
Deutschland	700 000
Japan	200 000
Belgien	120 000
Australien	250 000
Oesterreich	50 000
Zusammen	8 520 000
Vereinigte Staat. Nordamerika	46 000 000
Insgesamt	54 520 000

Hiernach fielen also auf die Vereinigten Staaten 84 Prozent der gesamten Welterzeugung an Kraftfahrzeuglaufdecken, und zwar wurden von den in den Vereinigten Staaten hergestellten 46 000 000 Mänteln nur 1 363 000 ausgeführt gegenüber 1 400 000 von 2 800 000 für Frankreich.

A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 23. Mai 1924.

Die rückläufige Bewegung des Marktes setzte sich in der Berichtswoche weiter fort, und Standards wurden in London vorübergehend auf 9⅜ d gedrückt. Auf diesem niedrigen Niveau machte sich etwas Deckungsbedürfnis geltend und die Preise zogen langsam wieder auf 10½ d an. In Hamburg blieb das Geschäft klein, gehandelt wurden u. a. Standard

Sheets, abfallende Sheets und Sheet-Cuttings, Standard sowie abfallende Latex Crepe, ferner dicke und dünne braune Crepe.

Der Para-Markt ist ebenfalls flau, die Umsätze halten sich in mäßigen Grenzen.

Es notierten in der Berichtswoche (ab Lager Hamburg, per engl. lb. netto, sofortige Kassa):

I. Latex Crepe	11 d	bis 11½ d
I. Ribbed Smoked Sheets	10¾ d	bis 11¼ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	10¼ d	bis 10¾ d
Reine braune Crepe	10¼ d	bis 10¾ d
Etwas borkige braune Crepe	10 d	bis 10½ d
Dunkle Crepe	10 d	bis 10½ d
Hard cure fine Para	11 d	bis 11¼ d
Caucho Ball	10 d	bis 10¼ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d	bis 3 sh 7 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 10 d	bis 3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	8¾ d	bis 9¾ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 22. Mai 1924.

Mit Beginn der Woche trat ein neuer Preisrückgang ein; die Preise hielten sich im Laufe der Woche noch in der 10 d-Zone für greifbare Ware, besserten sich aber schließlich. Die Vorräte sind noch übergroß. Zinn, ein beständiger Begleiter des Kautschuks auf dem Markt, ist gleichfalls tüchtig gefallen. Der Kredit ist im allgemeinen schwach, was natürlich den Markt wesentlich beeinflußt. Ein kräftiger Fall des Franc macht die Geschäfte mit Frankreich schwierig. In New York war der Markt unregelmäßig, er fiel auf 17¼ cents für greifbare sheets und ging wieder auf 18½ cents für sheets und 19 cents für crepe greifbarer Ware. Es scheint so, als ob sich eine Baissespekulation vorbereite. Unkontrollierbare Gerüchte gehen in New York um über die Entdeckung einer neuen Kautschukpflanze und die Zurückziehung der Beschränkungsbestimmungen; doch scheinen die Gerüchte nur auf Spekulation hinauszulaufen. In Singapore ist der Markt jetzt fester, 10 3/8 d für sheets und 10¾ d für crepe nächster Lieferung cif. In London begann der Markt für Pflanzungskautschuk ruhig und festigte sich schließlich. Crepe greifbar 10½ d bis 10 5/8 d, Juni ebenso; Juli 10 5/8 d bis 10¾ d; Juli-September 10¾ d bis 10 7/8 d; Oktober-Dezember 10¾ d bis 11¼ d; Januar-März 11½ d bis 11 5/8 d. Ribbed smoked sheet greifbar 10½ d bis 10 5/8 d; Juni 10¼ d bis 10 5/8 d; Juli 10 5/8 d bis 10¾ d; Juli-September 10½ d bis 10 7/8 d; Oktober-Dezember 10 7/8 d bis 11¼ d; Januar-März 11½ d bis 11 5/8 d. Para-Markt unverändert. Hard fine greifbar 10½ d; Juni-Juli ebenso, Juli-August 10¾ d. Soft fine greifbar 10¼ d; Juni-Juli und Juli-August ebenso. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen.)

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 23. Mai 1924.

Am letzten Sonnabend und Montag fielen die Preise wieder bedeutend, und zwar mit 6 bis 7 cents, wovon aber seitdem allmählich ungefähr 4½ cents wiedergewonnen wurden.

Es fanden dabei nur wenige Geschäfte statt, da besonders effektive Ware vernachlässigt war und die Kauflust sowie das Angebot durchweg gering blieben.

Der Schluß ist stetig, wie folgt: Hevea Crepe —,55½ fl., Sheets —,55 fl. loko; Hevea Crepe —,57½ fl., Sheets —,56½ fl. Juli-September; Hevea Crepe —,58½ fl., Sheets —,58 fl. Oktober-Dezember.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 24. Mai 1924.

Auf dem Wachsmarkte ist in der Geschäftslage keine Besserung eingetreten. Die Umsätze bewegten sich in sehr engen Grenzen und lediglich für den Export gingen einige größere Partien aus dem Markte.

Paraffin: Die Abladungsnotierungen sind weiter behauptet, während die Preisbewegung für Loko-Partien und kurz ankommende Ware unübersichtlich ist.

Ceresin ist unverändert.

Japanwachs ist weiter fest.

Karnaubawachs liegt ruhig, doch werden aus den Produktionsländern steigende Notierungen gemeldet.

Ich notiere heute freibleibend: Paraffin, weiß, amerik., in Tafeln, 50/52° 13,50 bis 14,25 $ per 100 kg, Paraffinschuppen, weiß, amerik., 50/52° 12,50 bis 13,25 $ per 100 kg; Ceresin, naturgelb, 54/56° 19,25 bis 19,75 $ per 100 kg, Ceresin, weiß, 54/56° 19,50 bis 20,00 $ per 100 kg; Japanwachs, erste Marken 108/- bis 113/- sh per cwt.; Karnaubawachs, fettgrau 110/- bis 120/- sh per cwt.; Karnaubawachs, kurantgrau 112/- bis 122/- sh per cwt. Alles per 100 kg ab Lager Hamburg, unverzollt, Ceresin verzollt, brutto für netto, einschl. Verpackung. Der Zoll für Paraffin und Karnaubawachs beträgt 10 Goldmark und für Japanwachs 15 Goldmark per 100 kg.

Vaseline ist weiter gut gefragt. Vaseline technisch hellgelb, gar. harz- und säurefrei 51,00 Goldmark, Vaseline technisch braun, garantiert harz- und säurefrei 49,50 Goldmark, beides per 100 kg netto einschl. Faß, verzollt ab Lager Hamburg.

Bericht der Firma Willy L. Wolff.

Heft 36 Berlin, den 6. Juni 1924. 38. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävell, Berlin; Dr. Hertel, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waldmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Fritz Runkel, Bensberg; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2; Dr. Vaas, Berlin

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS viertelj. G.-M. 4,50, D.-Oesterreich G.-M. 5,80, Ausland G.-M. 6,50. Erscheint wöchentlich Freitags.	Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen Berechnung des Portos.	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Goldmark 0,10. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Die Liquidation der Inflationswirtschaft.

Wer in den vergangenen Jahren die Ueberwindung der Inflation in den verschiedenen Ländern Europas mit sehenden Augen verfolgt hat, der war zu der Ueberzeugung gekommen, daß eine solche Ueberwindung immer mit großen, schmerzlichen Opfern für die gesamte Wirtschaft verknüpft sein muß. Und zwar spielte es für diese Ueberzeugung keine Rolle, ob die Ueberwindung in der Form der Deflation oder in der Form der Stabilisierung vor sich ging. Die Beispiele zeigten, daß zwischen diesen beiden Formen in der Auswirkung kein grundsätzlicher, höchstens ein quantitativer Unterschied bestand.

Deutschland hat die Inflation, und zwar die größte, die jemals die Weltgeschichte erlebt hat, durch Stabilisierung überwunden. Die Folge mußte nach dem oben Gesagten eine Wirtschaftskrise sein, die die Wirkungen der Inflation auf dem Gebiete der Wirtschaft zu beseitigen hatte. Und diese Wirtschaftskrise hätte von einem ganz ungeheuren Ausmaß sein müssen; denn die Krisis muß um so größer sein, je mehr es zu bereinigen gibt, d. h. je tiefergehend die Wirkungen der Inflation waren, je größer die Veränderungen, die die Inflation in der Wirtschaft hervorgerufen hatte. Und in Deutschland waren die Veränderungen während der fünf Jahre Inflation, die den Dollar von 4,2 Mark auf 4,2 Billionen Mark führte, sehr groß gewesen. Auf den verschiedensten Gebieten hatte eine völlige Umschichtung stattgefunden. Die Reichen waren arm, die Armen waren reich geworden. Das Verhältnis von Industrie und Handel hatte sich stark verschoben. Während die Industrie in ihrer Gesamtleistung um etwa 40 Prozent zurückgegangen war, hatte sich der darüber lagernde Verteilungsapparat, der Handel, um etwa den gleichen Prozentsatz vergrößert. Wo früher ein Händler stand, standen jetzt zwei. Und diese zwei wollten leben, jeder von ihnen wollte leben wie früher der eine, ja jeder wollte womöglich besser leben, als früher der eine gelebt hatte. Und wie die Handelswelt, so hatte sich auch die Bankwelt vergrößert. In den Großstädten war fast an jeder Straßenecke ein Bankgeschäft oder eine marmorumkleidete Filiale einer Großbank aufgeblüht. Auf jedem freien Platz entstand ein Bankkiosk, die erlaubten und nicht erlaubten Wechselstuben schossen wie Pilze aus der Erde. Zwischengewinn war Trumpf! Das Streben nach Zwischengewinn regierte die ganze Geschäftswelt. Die deutsche Wirtschaft war in ihrer Mehrheit nicht mehr werterzeugend, sondern nur wertverschiebend. Die Voraussetzung für diese — durchaus krankhafte — Einstellung war gegeben durch die dauernden Abstürze der Mark, die die Flucht in die Ware forderten, auf der einen Seite und die Warenknappheit, die ungeheure Preissteigerungen und damit Zwischengewinne zuließ, auf der anderen Seite.

Eine Stabilisierung und in deren Gefolge die Wirtschaftskrise hätte also einen Boden vorgefunden, auf dem es sehr viel bis zur Wiederherstellung geordneter normaler Verhältnisse hätte zu tun gegeben. Die Wirtschaftskrise hätte mit ungeheurer Macht im unmittelbaren Anschluß an die Stabilisierung einsetzen müssen; denn die oben geschilderten Verhältnisse, die im Zeichen des Zwischengewinns standen, mußten im Zustand der Stabilisierung unerträglich sein.

Was geschah aber in Deutschland? Es geschah das Eigenartige, daß die Stabilisierung vor sich ging und durchgehalten wurde, ohne daß sich gleichzeitig die reinigende Wirtschaftskrise einstellte. Allerdings konnten wir im Anschluß an die Einführung der Rentenmark, in dieser Form wurde ja in Deutschland die Stabilisierung durchgeführt, eine gewisse Zunahme der an sich schon starken Arbeitslosigkeit beobachten, gewiß trat eine kleine Absatzstockung ein, nicht zu verkennen war ein Preisabbau, der die Preise der ungesunden, nur in der Inflation begründeten Risikozuschläge entkleidete, all dies ging aber vor sich ohne einschneidende Ver-

Zentralverband der deutschen Kautschuk-Industrie, E. V.
Berlin W 35, Potsdamer Str. 111.

Ordentliche Generalversammlung 1924
findet statt:
Donnerstag, den 26. Juni 1924,
vormittags 10½ Uhr,
Hannover, Hotel „Königlicher Hof“.

änderungen im gesamten Wirtschaftsleben. Die durch die Inflation geschaffene Struktur blieb vielmehr die gleiche, der aufgeblähte Bank- und Handelsapparat schrumpfte nicht zusammen, die neuen Verkaufsgewohnheiten — kleiner Umsatz, großer Nutzen — wollten sich nicht entscheidend rückbilden, kurzum wir erlebten in Deutschland die Stabilisierung ohne Krisis, ja noch weiter: wir mußten erfahren, daß die kleinen Ansätze einer Reinigungskrisis sehr schnell wieder verschwanden und das gesamte Wirtschaftsleben den Charakter einer beginnenden Hochkonjunktur annahm. Die Preise zogen an, die Arbeitslosigkeit ging bis auf $^1/_5$ der Höchstziffern zurück. Wie war dies möglich, wie konnte sich die Erfahrung, die in vielen anderen Ländern bei Ueberwindung der Inflation gemacht worden war, nun auf einmal in Deutschland nicht bestätigen?

Wir haben auf diese Frage durch frühere Ausführungen an dieser Stelle (vergl. z. B. die Aufsätze „Inlandskonjunktur" und „Kreditinflation") schon die Antwort gegeben. Sie sei noch einmal kurz zusammengefaßt: Die Stabilisierung in Deutschland war in einer ganz neuen Form durchgeführt worden und zwar in einer Form, die sich zwangsläufig aus folgendem Gesichtspunkt ergab. Der Staat brauchte Geld, um Gehälter auszahlen und sonstigen Verpflichtungen nachkommen zu können; die Wirtschaft konnte ihm das Geld auf dem Steuerwege nicht sofort geben. Daher wurde das Geld gedruckt und zwar in der Form von Rentenbankscheinen. Dieses Geld konnte aber nur dann ohne Gefahr in den Verkehr gebracht werden, wenn es dem Verkehr an Geldscheinen fehlte. Dies war der Fall als Folge der starken Geldentwertung, der die Ausgabe neuen Geldes nicht nachkam, und dieser Mangel wurde dadurch verstärkt, daß in ganz kurzer Zeit der Dollar auf den zehnfachen Kurs in Papiermark gesetzt wurde. So war ein Vakuum teils natürlich entstanden, teils künstlich erzeugt, in das sich die Fluten der Rentenmark ergossen. Und dieses Hineinfluten von Geld, also von Rentenbankscheinen in das Volk, in die Wirtschaft und zwar sowohl auf dem Wege über den Staatskredit als auch auf dem über den Handelskredit bei der Reichsbank, das war der Grund für das Ausbleiben der zu erwartenden Wirtschaftskrisis. Sie hatte begonnen, wie oben auch angedeutet, aber sie wurde gebremst, abgestoppt, aufgefangen durch einen künstlichen Geldstrom. Dieser verstärkte die Kaufkraft, dieser befruchtete die Industrie, dieser gab Handel und Banken selbst in ihrer übernatürlichen Größe noch genügend Nahrung. Und diese Nahrung floß sogar von Tag zu Tag reichlicher, nachdem auch die Reichsbank noch dazu übergegangen war, Papiermarkkredite — wenn auch auf valorisierter Grundlage — in unbeschränktem Umfang zu erteilen. So kam Deutschland über die an sich notwendige Wirtschaftskrisis im Anschluß an die Inflation hinweg. So erlebte Deutschland anstatt einer Krisis eine Hochkonjunktur, so sah Deutschland Aktienkurse, die fast über dem Goldpunkt lagen und teilweise sechsmal so hoch waren als die heutigen, so genoß Deutschland einige Wochen Wohlleben, wo einsichtige Leute Zeiten höchster Not, stärkster Krisis vorhergesagt hatten.

Hatten diese Leute nun wirklich unrecht gehabt? Gewiß insofern, als sich erwiesen hatte, daß Stabilisierung und Wirtschafts- oder, wie wir immer besser gesagt haben, Reinigungskrise nicht zeitlich eng mit einander verbunden zu sein brauchen. Nicht unrecht sollten sie aber darin haben, daß jeder Ueberwindung einer Inflation, also auch der Stabilisierung in Deutschland, eine Reinigungskrisis folgt. Denn heute zeigt sich, daß damals die Krisis nicht etwa schon in ihren Anfängen erstickt worden war, sondern daß sie vielmehr nur durch eine aus der Form der Stabilisierung, aus der Ausgabe der Rentenmark resultierende Entwicklung überlagert und dann hinausgeschoben war. In demselben Augenblick nämlich, in dem der Geldstrom zu fließen aufhörte, hörte auch die durch ihn hervorgerufene gute Konjunktur auf und begann die Krisis sich fortzusetzen, die im November-Dezember vorigen Jahres begonnen hatte. Und heute stehen wir mitten drin in dieser Krisis und erleben den Reinigungsprozeß, der Anfang dieses Jahres von Vielen bereits überwunden zu sein glaubte. Und diese Krisis hat schon heute einen Umfang angenommen, wie er vielleicht Anfang des Jahres von niemandem geahnt wurde. Dabei stehen wir anscheinend noch nicht auf dem Höchstpunkt. Wir sind eben erst in das erste Stadium der Liquidation der Inflationswirtschaft gekommen. Jetzt haben wir das, was wir vor fast einem halben Jahre normalerweise schon hätten durchleben müssen. Wir haben es jetzt und haben es jetzt in einer sicherlich viel schärferen Form, als sich vor einem Jahre ergeben hätte. Denn durch das Zwischentreten der Hochkonjunktur auf der Grundlage künstlichen Geldes, unnatürlicher Kaufkraft, hat sich in der gesamten Wirtschaft eine Situation entwickelt, die es jetzt nicht nur den von vornherein zum Untergang bestimmten Teilen nicht mehr ermöglicht, weiter zu leben, sondern die darüber hinaus auch die ältesten, solidesten und gut fundierten Unternehmen in die Gefahr der Vernichtung bringt. Der Grund für diese Verschärfung liegt in der durch die widersinnige Verwendung des künstlichen Geldes hervorgerufenen Immobilisierung aller Werte. In den letzten Monaten ist in Deutschland nur konsumiert worden! Dieser übermäßige Konsum hat zu einer Verschuldung an das Ausland, hat zu einer neuen Preissteigerung anstatt zu einer notwendigen Preissenkung und damit zu einer Bindung großer Summen mobilen Geldes, dieser Konsum hat weiter dazu geführt, daß der Export zurückging und alles mobile Kapital sich in Warenläger für den Inlandskonsum verwandelte. Und auf der anderen Seite eine Schwächung der Kaufkraft infolge der Steigerung der Preise, Produktionseinschränkung infolge Absatzstockung, kurzum die Auswirkung der natürlichen Gegenmine. So ist im Augenblick die Situation, und die Auflösung sehen wir bereits beginnen. Die Zahlungseinstellungen nehmen von Tag zu Tag zu und die Konkurse würden in noch viel größerem Umfang an der Tagesordnung sein, wenn die Möglichkeit der Geschäftsaufsicht den sofortigen Konkurs nicht verhinderte.

Damit scheinen die Aussichten für die Zukunft recht trübe zu sein. Wir dürfen uns darüber nicht hinwegtäuschen. Es wäre unheilvoll, heute mit Optimismus in die Zukunft zu schauen, wo nur dann Rettung und Besserung gebracht werden kann, wenn die Dinge klar und sicher erkannt werden.

Zunächst einmal ist unvermeidbar — und es wäre geradezu verkehrt, das aufhalten zu wollen —, daß alle Gewächse der Inflationszeit, die keine Daseinsberechtigung haben, so schnell wie möglich verschwinden. Dann ist notwendig, daß alle Geschäftsgewohnheiten, die in der Inflationszeit wurzeln und nur in ihr eine Berechtigung hatten, abgetan werden. Hierher gehören überspannte Zahlungs- und Lieferungsbedingungen, zu hohe Zinsforderungen, unberechtigte Risikoberechnungen, Valutazuschläge, Repartierungs- und Disparitätenklauseln, laxe Kalkulationen, zu großer unproduktiver Aufwand, zu hohe Steuerbelastung usw. Schließlich ist erforderlich, daß die Bevölkerung sich in ihren Kaufgewohnheiten wieder auf normale Verhältnisse umstellt. Der übermäßige Konsum und der Luxuskonsum müssen aufhören, die Verschleuderung von Geld, die in der Inflationszeit zur Vermeidung von Verlusten beinahe notwendig war, muß einem ordnungsmäßigen Geldausgeben Platz machen. Der Drang nach dem Ausland und nach Auslandswaren ist einzudämmen. Dies alles sind Aenderungen, die wir auf uns nehmen müssen, wenn wir gesunden wollen. Sie sind zum Teil tief einschneidender Natur und fordern große Opfer. Sie führen aber aus der Enge, aus dem Elend, aus der Krise hinaus. Die Erkenntnis dieser harten Notwendigkeit gibt dann auch wieder den Optimismus zurück, den wir zunächst und von vornherein nicht hegen sollten, um uns das Urteil nicht zu trüben. Und dieser in der Not begründete Optimismus kann bestärkt werden durch Hoffnungen aus dem politischen Lager. Die Lösung der Reparationsfrage auf der Grundlage des Dawes-Gutachtens gibt die Möglichkeit, dem durch die Reinigungskrise geschwächten aber innerlich gesundeten Wirtschaftskörper gesunde Nahrung zuzuführen, Nahrung, die den Betrieben gestatten wird, ihre Arbeit mit erneuter Kraft aufzunehmen und sich zu entfalten. Wir denken da vor allem an die Behebung der Kreditnot. Man wird ihr von zwei Richtungen zu Leibe gehen können, einmal von innen her durch Kapitalansammlung, Kapitalbildung und zum anderen von außen her — und dies wahrscheinlich in ausschlaggebendem Umfange — durch Kapitalzufuhr, in dem einerseits die ins Ausland geflüchteten deutschen Kapitalsummen zurückströmen und indem andererseits ausländische Kapitalien in sicherlich beträchtlicher Höhe in Deutschland gewinnbringende Anlage suchen.

So ist also im Augenblick die Situation die, daß noch schwere Wochen und Monate bevorstehen, in denen manches Bestehende verschwinden wird, dieser Vorgang ist aber die Reinigungskrise, durch die unsere Wirtschaft hindurch muß, wenn sie, umgeben von normalen Verhältnissen, wieder leistungsfähig und konkurrenzfähig werden will. Die Krise ist der Beginn des Belebungsprozesses einer in allen Teilen kranken und verkalkten Wirtschaft. Hinter dieser Liquidierung der Inflationswirtschaft steht und wartet eine neue, regenerierte, mobile und liquide Wirtschaft. Aus der Krisis wird — allerdings nach schweren Opfern — der Wirtschaftskörper erstehen, der uns über die Jahre der Schuldknechtschaft hinwegtragen wird zu neuer Lebensfreiheit. Beschleunigen wir also den Reinigungsprozeß, um schnell zur aufbauenden Arbeit zu kommen. Sentimentalität wäre im Augenblick schlecht am Platze. So bedauerlich auch sicher im Einzelfall die Opfer, die gefordert werden, sind, vom höheren Gesichtspunkt sind es notwendige Späne, die man fallen lassen muß. Und je schneller und sauberer gehobelt wird, desto besser das Produkt. Notwendig wird also vor allem sein, daß der Krisis nicht wieder wie zu Anfang des Jahres durch eine zu bereit-

willige Kreditgewährung in den Rücken gefallen wird. Damit würde nur eine Verzögerung erzielt werden und die dann doch folgende Endlösung in ihrem Werdegang ganz außerordentlich verschärft. Wir begrüßen es daher, daß die Reichsbank an ihrem Grundsatz der Kreditrestriktion festhält, so lange es nötig ist. Dann allerdings, wenn das Krankhafte abgestoßen ist, dann muß auch diese Politik geändert werden. Bei der wirtschaftlichen Einsicht des neuen Reichsbankpräsidenten kann damit wohl aber auch mit Sicherheit gerechnet werden.

Kein Grund liegt also vor, die Flinte angesichts der augenblicklichen Not ins Korn zu werfen. Not tut nur, die Zähne zusammenzubeißen und durchzuhalten. Dann werden wir sicher auch von den letzten Spuren der Inflationspest loskommen. Heil der Zukunft, dem Starken gehört die Welt. (flp) Gj.

Abgewanderte Artikel.

Eine Mahnung für alle Gummiwarenhändler.

Eine große Anzahl wichtiger und lukrativer Artikel, die seit langen Jahren im chirurgischen Detailgeschäft mit Nutzen geführt wurden, sind in den letzten Jahren von anderen Branchen in einer Weise propagiert worden, daß sie fast jegliche Bedeutung für unser Fach verloren haben. Warum dieser traurige Umstand eingetreten ist, läßt sich mit wenigen Worten nicht sagen. Daß er in den meisten Fällen aber, wenn nicht zu vermeiden, so doch abzuschwächen wäre, läßt sich wohl bei eingehender Betrachtung nicht leugnen. Es fragt sich vor allen Dingen, welche Artikel abgewandert sind, und man muß da mit Bedauern feststellen, daß deren Zahl eine so große ist, daß es im Rahmen einer kurzen Besprechung fast nicht möglich ist, einzelne gründlich aufzuzählen.

Vor allen Dingen denkt der Schreiber dieses an Gummimäntel, Gummi- und Turnschuhe, Gummisohlen und -Absätze, Gummiwäsche, Plattfußeinlagen, elektro-medizinische Apparate, teilweise sogar Badehauben und andere Artikel.

Es sollen die großen Schwierigkeiten garnicht verkannt werden, die sich dem Detailhändler in unserem Fach entgegenstellen und die es zum Teil unmöglich machen, alle die Artikel, die er führen sollte und führen müßte, in einer Auswahl zu führen, die ihn Konkurrenzfirmen aus anderen Branchen gegenüber leistungsfähig erscheinen läßt. Immerhin kann man den Angehörigen unseres Faches den Vorwurf nicht ersparen, daß sie zum großen Teil für die Notwendigkeiten einer kaufmännischen Geschäftsführung oft nur ein geringes Verständnis aufbringen. Es erscheint mir, als würde die Reklame in den Tageszeitungen (Ausnahmen bestätigen natürlich die Regel) von der großen Mehrzahl unserer Fachgenossen zu stiefmütterlich behandelt. Es hat sich in weiten Kreisen unseres Faches die Meinung eingefressen, daß es genüge, wenn der Kaufmann seine Kundschaft auf streng redliche Art, auf möglichst gute und billige Weise mit dem versorgt, was sie zu haben wünscht. Es liegt natürlich dem Schreiber dieses fern, an einem ethisch hochwertigen Prinzip auch nur im geringsten mäkeln zu wollen. Es genügt aber wohl kaum, darauf zu warten, daß die Kundschaft kommt. Es hat sich herausgestellt, daß namentlich im scharfen Konkurrenzkampf seit Stabilisierung der Mark eine großzügige Reklame und ein scharfes Mitarbeiten außer den selbstredend reellen Geschäftsprinzipien unbedingt notwendig ist, um die Fachgeschäfte auf der ihnen zukommenden Höhe zu halten.

Man muß bedenken, welche gewaltige Reklame von gewisser Seite zurzeit für Plattfußeinlagen gemacht wird und gerade dieser Artikel wird zurzeit mit einer so gewaltigen Energie aus den Kreisen der Bandagisten in diejenigen der Schuhhändler gezogen, daß es sich wohl verlohnt, bei diesem Punkt des längeren zu verweilen.

Ueber die Frage, welches Geschäft von berufswegen in allererster Linie dazu bestimmt ist, den Vertrieb von Senkfußeinlagen und einschlägigen Artikeln zu pflegen, kann es wohl keine Zweifel geben. Dieser Artikel gehört unbedingt in ein Fachgeschäft der chirurgischen Branche. Auch hier muß darauf hingewiesen werden, daß diese unbestreitbare Tatsache häufig insofern von den Kreisen unserer Kollegenschaft nicht entsprechend gewürdigt wurde, als die Plattfußeinlage zu einem Handverkaufsartikel degradiert wurde und über den Ladentisch in einer Weise abgegeben wurde, daß das Publikum mit Recht zu der Ueberzeugung kam, es habe eine Handelsware vor sich, die man in gleicher Qualität in jedem anderen Geschäft kaufen kann. Auch hier bittet der Schreiber dieses, ihn nicht falsch verstehen zu wollen. Er will ganz gewiß nicht verallgemeinern und weiß genau, daß in vielen Geschäften auf das Anpassen der Einlagen großer Wert gelegt worden ist. Er glaubt aber, daß es wohl jedem Leser des Fachblattes bekannt sein dürfte, daß bei einer großen Anzahl und nicht der schlechtesten Firmen unseres Faches der Artikel in der eben geschilderten Weise abgegeben wurde. Der Käufer wurde oft nach der Schuhnummer gefragt und erhielt eine Einlage, ohne daß der Fuß des Patienten auch nur besichtigt wurde. Der Schuhhändler, vorausgesetzt, daß er sein Geschäft ernst nimmt, hat es hier viel leichter. Jeder Käufer von Schuhwerk ist gezwungen, seine nur mit den Strümpfen bekleideten Füsse von dem Verkäufer mit mehr oder weniger Fachkenntnis beurteilen zu lassen und der Schuhverkäufer steht schon dadurch, daß er seine Kunden individueller zu behandeln gezwungen ist, in einem wesentlich anderen Kontakt mit diesen, als die große Mehrzahl aller anderen Verkäufer in den Warengeschäften. Der Schuhwarenverkäufer wird es also leichter haben, als der chirurgische Händler, den Kunden, der ohnehin bei ihm sich längere Zeit aufzuhalten gezwungen ist und der sich erfahrungsgemäß zum Schuheinkauf immer Zeit lassen muß, zum Probieren von Plattfußeinlagen zu veranlassen. Es soll garnicht verkannt werden, daß dieser Umstand ganz besonders dazu beiträgt, den Umsatz in Plattfußeinlagen bei den Schuhhändlern enorm zu steigern. Dieser Tatsache läßt sich aber erfahrungsgemäß entgegenwirken. Durch geeignete Reklame in den Tageszeitungen muß das Publikum immer und immer wieder darauf hingewiesen werden, daß das Anpassen von Plattfußeinlagen, ob mit oder ohne ärztliche Vorschrift spielt gar keine Rolle, unter allen Umständen eine Vertrauenssache ist. Es muß dem Publikum vor Augen geführt werden, daß man derartige Artikel bei einer Firma kaufen muß, die diese Artikel in der Hauptsache und im Hauptberufe vertreibt und diese nicht nebenher führt. Das Publikum soll und muß die Empfindung haben, daß es von Fachleuten bedient wird, die selbst bei häufiger Reklamation, bei wiederholtem Bruch immer wieder bereitwilligst zur Verfügung stehen und die diesen Artikel nicht ausschließlich des Geldverdienens wegen verkaufen, sondern die auch das unbedingte Bestreben haben, nach dem Grundsatz: noblesse oblige, auch für eine Linderung der Beschwerden ihrer Kunden zu wirken. Gerade bei diesem Artikel kommt es unendlich oft vor, daß erst nach mehreren Versuchen der Kunde die richtige Einlage bekommen hat und es ist sicher, daß dieser zufrieden gestellte Kunde eine bessere Reklame für seinen Lieferanten machen wird, als die billigsten Preisangebote in den Zeitungen es vermögen. Trotz und alledem muß aber, da die Konkurrenz mit den gleichen Mitteln kämpft, eine großzügige Propaganda erst wieder das Publikum in diesem Artikel an unser Fach gewöhnen. Der Versuch wurde in einigen Fällen gemacht; er ist zur größten Zufriedenheit der Veranstalter ausgefallen und müßte in allen Städten nachgeahmt werden. Soll man die Ausschlachtung eines Artikels zum Teil ausländischen Großfirmen überlassen, weil sie in der Reklame gerissener und in der Propaganda skrupelloser zu sein glauben, als wir?

Ein nicht minder trauriges Kapitel ist die Frage der Gummimäntel und ähnlichen Gummi-Bekleidungsstücke. Es ist ja leider so weit gekommen, daß die Gummiwarenhändler von gewissen Großfabriken unseres Faches, die außerdem noch Gummiwaren anderer Art herstellen und als solche unsere Lieferanten sind, nicht bedient werden dürfen. Diese tiefbetrübliche Tatsache erscheint dem Schreiber dieses als Beweis dafür, daß sich die Firmen der Gummibranche nicht genügend um Artikel bekümmert haben, die eigentlich ebenfalls bei ihnen in erster Linie gesucht werden sollten. Wenn man in den Schaufenstern der Konfektionsfirmen Preise und Qualitäten vergleicht, so kommt man sehr oft zu dem Resultat, daß der Käufer einer gewissen Sorte Gummimäntel geradezu geschädigt wird. Ich glaube, daß kein wirklicher Gummifachmann solche Ware führen würde und er würde damit seiner Kundschaft auch nur einen guten Dienst tun. Trotzdem ist es der Konkurrenz gelungen, das gesamte Gummimantel-Geschäft auf ihre Seite hinüberzuziehen. Mit Propaganda für billige Ware haben sie angefangen und heute haben sie das Geschäft fast mit wenigen Ausnahmen in Händen. Eine einzige Gummiwarenfirma in Deutschland ist mir bekannt, die es nach wie vor verstanden hat, gerade diese Artikel groß zu erhalten, die allerdings aber auch zeitweise ein ganzes Schaufenster in bester Lage dafür zur Verfügung stellt.

Völlig unverständlich ist es dem Schreiber dieses, daß z. B. elektrische Heizkissen immer mehr und mehr in den

Geschäften der Elektro-Techniker gesucht werden. Das ist doch nun ganz gewiß ein Artikel, der vor allen Dingen bei uns gekauft werden sollte und für den die Elektro-Techniker nicht einmal Reklame gemacht haben. Sie haben diesen Artikel ausgestellt und haben ihn in bester Qualität ihren Kunden angeboten, während der chirurgische Händler, der ja natürlich kein Fachmann in der Elektro-Technik sein kann, oft gerade nach dem umgekehrten Prinzip wie bei den Regenmänteln, die billigste Ware als die geeignetste gehandelt hat. Gerade bei Heizkissen ist das Gegenteil der Fall. Der äußerlich ansprechendste und in der Konstruktion beste Artikel ist gerade gut genug, um in unseren Geschäften geführt zu werden und wenn wir diesen Artikel zu bestimmten Jahreszeiten, wenn wir Wärmeflaschen und Wärmekrüge in unseren Schaufenstern dekorieren, großzügig ausstellen, so werden wir die Kundschaft auch mit Heizkissen wieder an uns gewöhnen. Gerade hier sollten wir auf keinen Fall zugeben, daß ein Artikel, der wahrlich noch nicht ausgeschlachtet ist, abwandert, bevor er seine volle Bedeutung erreicht hat.

Es erübrigt sich wohl, auf all die anderen Artikel einzugehen. Leider liegt der Fall fast überall gleich und der Schreiber dieses möchte sich darauf beschränken, den Herren Fachkollegen anheimzugeben, durch etwas großzügigere Propaganda wieder eine Belebung in den Artikeln herbeizuführen, die nicht ohne weiteres und ausschließlich bei uns gesucht werden. Wir wollen doch nicht nur Irrigatoren und Hartgummi-Mutterringe verkaufen, sondern auch andere Artikel in der Hauptsache unserer Kundschaft darbieten, in denen sich ein wirklicher großer Umsatz erzielen läßt. Wir wollen und sollen doch nicht alle wirklichen Konsumartikel abwandern lassen in andere Geschäfte, die uns in Bezug auf Reklame, Ausstattung der Schaufenster und gute Auswahl überlegen sind. Wir müssen uns ein wenig umstellen und müssen uns gerade jetzt unter den neuen Verhältnissen auf's äußerste anstrengen, nicht ins Hintertreffen zu geraten, da ja ein großer Teil unserer alten Kundschaft infolge der mißlichen Verhältnisse und durch seine Eigenschaft als Krankenkassenmitglied nicht mehr so für uns in Betracht kommt, als das noch vor 10 oder 15 Jahren der Fall war. G.

---

30. Wanderausstellung der Deutschen Landwirtschafts-gesellschaft in Hamburg.

Wieder einmal hatte sich die deutsche und teilweise auch die ausländische Landwirtschaft zu einer großen Wanderschau in Hamburg zusammengefunden. Es versteht sich von selbst, daß an einem Orte, wo derartig viele Interessenten der Landwirtschaft zusammentreffen, auch deren vorzugsweise Lieferanten nicht fehlen. Und zu ihnen gehört ganz besonders unsere Gummiwaren- und technische Branche mitsamt den ihr verwandten Erwerbszweigen. Es kann daher nicht verwunderlich erscheinen, wenn mit den deutschen Landwirten auch unsere Fachleute sich an der Elbe eingefunden hatten, um trotz aller Schwierigkeiten der gegenwärtigen Tage die Fühlungnahme aufrecht zu erhalten. Ein Geschäftszentrum wie Hamburg sorgt außerdem dafür, daß in einer so umfassenden Industrie, wie der unserigen, vor allem der lokale Fachmann von sich hören läßt. So war es nur natürlich, wenn die Hamburger Aussteller unserer Fabrikate im Mittelpunkt standen.

Wie vielseitig die Beziehungen zwischen Landwirtschaft und unserer Branche sind, konnte man wieder einmal so recht beobachten, wenn man durch die Ausstellung auf dem Heiligengeistfelde wanderte. Ohne Ueberhebung ließ sich feststellen, daß eine immense Menge technischer Fabrikate, Gummiwaren, Asbestwaren, Treibriemen und dergleichen davon Zeugnis ablegte, daß es nun einmal ohne Gummifabrikate und technische sowie tierärztliche Bedarfsartikel, die wir erzeugen und liefern, nicht geht. Sicherlich sind wir durch die zahlreichen Messen der verflossenen Wochen und Monate daran gewöhnt, ein sich ständig wiederholendes Bild zu schauen, wenn von Ausstellungen und Artikeln unserer Branche die Rede ist. In Hamburg, anläßlich der 30. Wanderschau gab es aber doch etwas ganz anderes zu beobachten. Es war keine der gewohnten Darbietungen, sondern man sah tausende von Maschinen und Gerätschaften im Vollbetrieb.

Wenn man in Betracht zieht, daß die Landwirtschaft sich in einer schweren Krise befindet, daß die allgemeine Geldnot starke Einschränkung der Bestellfreude im Gefolge hat, daß also der Stern, unter dem die 30. Schau der DLG. stand, nicht gerade ein glücklicher zu nennen war, so muß man mit Genugtuung feststellen, daß das Interesse ein sehr bedeutendes gewesen ist, was sich auf Hamburg konzentriert hat. Natürlich hat vor allem dazu beigetragen, ein derart günstiges zahlenmäßiges Ergebnis zu erlangen, daß es gelungen ist, die Tierabteilungen in hervorragendem Maße auszubauen. Schon hier konnte man die Beobachtung machen, daß nicht nur Gummibelag für Stallungen ein für die Reinlichkeit, die Hygiene und das Wohlbefinden der Tiere wichtiges Produkt ist, sondern daß Gummitransportgurte und Gurte aus anderen Stoffen für die regelmäßige Zufuhr der Nahrungsmittel von Bedeutung sind. Diese Transportanlagen fanden vor allem rege Aufmerksamkeit, wird doch mit ihnen Zeit und Futtermenge genau reguliert, was selbstverständlich von großem Nutzen für die Großviehhaltung ist. Nicht allein hier spielte Gummi eine wertvolle Rolle. Auch Hufeinlagen, Kandaren, Gummizüge, Gummitrensen, Respiratoren und zahlreiche andere Gegenstände aus Hart- und Weichgummi, Gaumenhalter, Sonden, Katheter, Spritzen, Schläuche aller Art, Gummimatten, Gummi-Gleitschuhe, gummierte Decken, Zeltstoffe usw. beweisen, wie vielseitig die Verwendung unserer Erzeugnisse in der Landwirtschaft ist. Nachhaltiges Interesse fanden auch die mit Gummireifen ausgestatteten Kutschen, Jagdwagen, Dogcarts und Gigs. Hier sah man auch zahlreiche Formen von Gummi-Bremsklötzen, Gummipuffern für Wagenfederungen, Auto- und Kraftradbereifungen und Gegenstände, die, aus Gummi hergestellt, dem Velo- und Fahrradbetrieb dienen. Gummimatten für Kutschwagen und Autos, Lastkraftwagenbereifungen, kurzweg alles, was die Gummibranche für die Wagen des Landwirtes liefern kann, war zu schauen.

Interessant war die ständige Beobachtung der in Bewegung befindlichen Maschinen und Gerätschaften. Da liefen kleine und große, schmale und breite Gummi-, Kamelhaar-, Baumwoll-, Segeltuch-, Hanf- und Lederriemen. Man sah Lokomobilen mit Riemen, Spiralschläuche, Dreschmaschinen mit Balatariemen, große und kleine Wagenplane, alle technischen Artikel, Riemenverbinder, Näh- und Binderiemen, Verdichtungen und Verpackungen, Gummi- und Asbestplatten, Hochdruckdichtungen, große und kleine Schläuche für die verschiedensten Zwecke. Es unterliegt keinem Zweifel, daß sich unsere Branche alle Mühe gegeben hatte, der deutschen und ausländischen Landwirtschaft zu beweisen, daß deutsche Waren gut und preiswert sind. Man irrt sich deshalb wohl auch nicht, wenn man sagt, daß sich trotz der allgemein schweren Wirtschaftslage dennoch ein befriedigendes Geschäft zu entwickeln vermochte. Oele, Fette, Schmieren konnte man weiterhin in einzelnen Spezialständen beobachten.

Groß war auch das Interesse für die Gummiwaren und technischen Fabrikate, die für die M i l c h w i r t s c h a f t, in Molkereien Käsereien und dergleichen benötigt werden. Pasteurisierapparat-, Zentrifugen-, Trommel- und Halslagerringe, Butterfaßringe, Milch- und Molkeschläuche, Dampf-, Heiß- und Kaltwasserschläuche, sie alle bildeten eine Anziehungskraft für die Landwirtschaft. Auch die Melkapparate fanden großes Interesse. Selbst der Gummisauger für Kälbchen und Schweinchen fehlte nicht.

In den Weinkost- und Probierhallen gab es Gummischläuche zum Filtern und Abfüllen, ebenso Hart- und Weichgummipfropfen. Einkoch- und Einmacheapparate arbeiteten mit Konservenringen. Man konnte wieder in größerem Maßstabe Milchkannenringe und Gummiverschlüsse für Milchtransportgefäße beobachten. Auch Gummischeiben zum Verschließen der Sahne- und Vollmilch-, wie Säuglingsmilchflaschen waren vorhanden. Für des Landwirtes Hausfrau gab es Wringmaschinen, gummierte Stoffe, Schürzen aus diesen Stoffen, Gummistücke in flacher und ovaler Form zum Abrahmen. Natürlich war auch die landwirtschaftliche Industrie eng mit unseren Erzeugnissen verbunden. Gummiklappen für Pumpen, Spiralschläuche für Fäkalien, Bedarfsartikel für Zuckerfabriken, Brennereien, Brauereien, Dünger und chemische Fabriken gab es zu sehen. Sogar die Mälzerschuhe und Mälzersohlen fehlten nicht. Einen besonderen Raum nahm die Gummibekleidung ein, der der Landwirt immer größeres Interesse widmet. Ein Gummimantel, eine Gummipelerine dient heute nicht mehr allein als Regenschutz, sondern die zahlreichen netten Farben und Fassons sind Modeartikel geworden. Fast jeder Landmann hat heute einen sportmäßigen Gummimantel.

Uebrigens will ich nicht zu berichten vergessen, daß sich gummierte Stoffe auch zum Frischhalten von . . . Käse benutzen lassen. Die sogenannten Wagenräder, Käseriesen bis zu $1\frac{1}{2}$ Zentner

Gewicht, sind nicht mehr mit Pergamentpapier allein umkleidet, sondern mit gummiertem Stoff. Dieser Gedanke der Konservierung ist jedenfalls originell, wird aber auch zweckmäßig schon deshalb sein, weil der Stoff nicht so leicht verscheuert wie Papier. Daß in der Milch- und Käsewirtschaft Reinlichkeit und penible Sauberkeit Haupterfordernis sind, bezeugen die überall verwendeten Gummihandschuhe.

Wer in Hamburg die Augen offen gehalten hat, der wird sicherlich für sein Geschäft manche gute Idee mit nach Hause genommen haben. Ich frage, aus welchem Grunde werden die zahlreichen Baumwoll-Kondensatorschnüre und Petroleumdochte bei den Dieselmotoren, die verwendet werden, nicht von unseren Fachleuten geliefert? Und aus welchem Grunde liefern wir eigentlich nicht die zahlreichen Zeltstoffe, die gebraucht werden? Es ist eigentümlich, daß wir so zahlreiche Vertriebsartikel besitzen, die aber — wie man in Hamburg festzustellen Gelegenheit hatte — von allen anderen Branchen beschafft werden, nur nicht von unserer einschlägigen! Wer liefert Geflügelringe aus Gummi? Nicht etwa der Gummifachmann, sondern die Samenhandlungen! Zum Erzeugen künstlichen Landregens gehören zahlreiche Meter Gummischläuche, Verpackungen, Dichtungen, Membrane, Lederscheiben, Armaturen. Hamburger Exporteure sind die Lieferanten! Gummifachleute scheinen sich für diese lukrativen Aufträge wenig zu interessieren! Man sollte annehmen, daß die für einzelne landwirtschaftliche Maschinen benötigten Gummireifen, sowie auch Gummiräder für Kutschwagen durch unsere Branche direkt an die Wagenbauer und Maschinenfabriken zur Ablieferung gelangen. Weit gefehlt! Einige Spezialwagen- und Räderfabrikanten befassen sich mit dem Vertrieb von Gummibereifungen für erwähnte Zwecke. Der Gummifachmann geht daran vorbei . . . !

Es wäre unrichtig, wenn man nicht ausdrücklich darauf hinweisen würde, wie notwendig es ist, daß unsere Branche Veranlassung nimmt, sich mehr als bisher um den Absatz ihrer Artikel zu bemühen. Natürlich gehört dazu eine gewisse Portion fachlichen Wissens und fachlicher Kenntnis. Schließlich ist es auch einmal gut, solche Verhältnisse zu geißeln, damit der Fachmann weiß, woran er ist.

Natürlich spielten in Hamburg auch die elektrotechnischen und Installations-Gummiwaren eine nicht untergeordnete Rolle. Daß Gummi wirklich ein Allerweltsartikel ist, der sich noch bedeutend mehr ausbauen läßt, hat die 30. DLG.-Schau wieder einmal bewiesen. Die Ueberzeugung von der Warengüte ist eine nachhaltige. Sie hochzuhalten, ist gerade für den konservativ veranlagten Landwirt von Bedeutung. Heute mehr denn je, wo es darauf ankommt, aus jeder Krume Landes mittels aller praktischen Möglichkeiten das bestmögliche Ergebnis herauszuholen. Daran wird auch unsere Branche stets mitzuwirken bestrebt sein und bleiben.

L. I. L. Schmidt.

Pflanzungsgummigewinnung in Burma.

Nach einem Berichte des Bevollmächtigten Pinching von der Rubber Growers' Association über die Kautschukkultur in Süd-Burma haben sich, abgesehen von wenigen Ausnahmen, die dortigen Pflanzungen seit 1920 gut entwickelt. Die Estates machen zumeist einen vorzüglichen Eindruck und sind durchaus fachkundig bewirtschaftet; das Wachstum der Bäume befriedigt in jeder Hinsicht. Eine der besten und gleichmäßigsten Plantagen findet sich im Norden, wo der Regenfall sehr gering ist und eigentlich von Ende November bis Anfang Mai keine Niederschläge auftreten. Die in Unter-Burma erzielten Durchschnittserträge sind allerdings niedriger als in Malaya, obwohl die Heveen im Mergui- und Tenasserim-Distrikt das gleiche Wachstum wie die in malayischen Gebieten zeigen. Eine sorgfältige Untersuchung ergab, daß dies daher herrührt, weil in Burma die jährliche Zapfzeit nicht so ausgedehnt werden kann. Die Pflanzer unterbrechen teilweise die Ausbeutung nicht nur während der Zeit des Südwest-Monsuns, sondern auch in der Periode der Blatterneuerung nach dem „Ueberwintern". Das bedeutet ein Aufhören des Zapfens für über drei Monate (Juni, Juli, August und einen Teil vom September) in der Monsunzeit und fast einen weiteren Monat nach dem Blattwechsel, insgesamt demnach für 4½ Monate. Würde man also die Ausbeutung entsprechend steigern können, so käme man auf die in Malaya üblichen Durchschnittserträge. Inwieweit aber eine Ausdehnung der Zapfzeit in Burma über das bisher übliche Maß vorteilhaft erscheint, ist schwer zu sagen. Pinching empfiehlt, die Gewinnung jedenfalls auch während der Blatterneuerung durchzuführen, vorausgesetzt, daß sie sich in dieser Zeit lohnt. Die Burmapflanzungen zeichnen sich durch Freisein von Wurzelkrankheiten aus, während andererseits Krankheiten der grünen Teile mehr verbreitet scheinen als in Malaya.

Allerhand aus der Branche.

Butterfaßringe und -Rahmen.

Gummiringe und Gummirahmen für Butterfässer werden überall, wo gebuttert wird, benutzt. Diese Ringe und Rahmen dienen dazu, die zu verbutternde Milch nicht aus dem Butterfaß oder aus der Buttermaschine herausspritzen zu lassen. In Molkereien werden größere Butterfässer und Buttermaschinen mit entsprechend großen Ringen und Rahmen gebraucht. Die Mehrzahl der Butterringe und -Rahmen aber kommt bei den Handbutterfässern zur Verwendung. Bei den Ringen handelt es sich meist um runde, manchmal auch um ovale Größen, die 120 bis 250 mm Innendurchmesser und einen Rand von 20 bis 25 mm Breite mal 10 bis 15 mm Dicke besitzen. Man hat früher solche Ringe und auch Rahmen mit doppelten Einlagen hergestellt, weil man annahm, daß sie dann länger haltbar bleiben würden, zumal die Milchsäure den Gummi immerhin angreift. Aber man ist davon wieder abgekommen, weil die Milch sich zwischen die Einlagen in den Gummi fraß und diesen mit der Zeit zerstörte. Außerdem litt auch die Abdichtung durch die Einlagen, so daß man dazu übergegangen ist, nur reine Gummiringe und Gummirahmen zu verwenden. Die Dimensionen für Rahmen bewegen sich zwischen 120×250 mm im Viereck oder Quadrat bei einer Breite von 15 bis 25 mm und einer Dicke von 8 bis 15 mm. Natürlich richten sich die Dimensionen der Ringe und Rahmen nach der Größe der in das Butterfaß oder in die Buttermaschine hineingearbeiteten Oeffnung. Diese muß mindestens so groß sein, daß man bequem mit den Händen durchgreifen und die Butterstücke aus der Maschine oder dem Faß herausholen kann. Die Qualitäten werden durchweg in hellem, gutem und elastischem Gummi genommen, der gegen Milchsäure resistent und außerdem bleifrei sein muß. Gleiche Ringe und Rahmen werden auch für Waschmaschinen gebraucht und dienen dem gleichen Zweck der Abdichtung. Als Käufer von Gummiringen und Gummirahmen kommen vor allem Küfer und Böttcher in Betracht.

Segelflug und Gummibranche.

In der „Gummi-Zeitung" ist bereits anläßlich der früheren Segelflug-Veranstaltungen auf die Bedeutung der Gummiwaren für das Flugsegeln hingewiesen worden. Der neueste Weltrekord im Segelflug, der am 11. Mai von dem ostpreußischen Volksschullehrer Ferdinand Schulz bei dem zweiten Deutschen Küsten-Segelflug-Wettbewerb in Rossitten an der kurischen Nehrung mit 8 Stunden 42,9 Minuten Flugdauer aufgestellt worden ist, hat bewiesen, daß Deutschland sich in der Segelfliegerei nicht schlagen läßt. Das Hauptrequisit des Segelfliegers stellt, neben seinem Apparat, das Gummiseil dar, das für den Start unerläßlich ist. In Rossitten hat sich gezeigt, daß das Gummiseil sogar für das Segelflugzeug mit Hilfsmotor von Wichtigkeit ist, nämlich dann, wenn sich die Hilfsmotoren bei Windstille nicht so stark zeigen, daß sich der Apparat allein durch sie in die Lüfte erheben kann. Einstweilen ist die Frage des Segelflugs mit Hilfsmotor noch nicht restlos gelöst. Martens, der bekannte Segelflieger, hat in Rossitten die Erfahrung machen müssen, daß der in seinem Flugzeug „Max" eingebaute 5pferdige Ilo-Hilfsmotor bei Windstille zu schwach ist. Er hat beim Start auf dem Schul- und Pawelberg verschiedentlich das Gummiseil benutzen müssen, um von der Erde freizukommen. Die Gummiseile reißen, wie bereits früher an dieser Stelle erläutert wurde, infolge ihrer Elastizität und Spannung das Flugzeug von der Erde in die Luft und ermöglichen so den Start. Es ist stets ein spannendes Bild, wenn die Startmannschaft mit dem Gummiseil einen Wettlauf veranstaltet, der das Flugzeug über den Startpunkt jagt. Im gegebenen Augenblick wird das Seil losgelassen, es entspannt sich und löst sich aus dem Ringe an der Spitze des Flugzeugs. Seil und Haken fallen zur Erde und das Flugzeug schwebt über die sich zur Erde werfende Startmannschaft in der freien Luft. Oft gibt es auch Fehlstarts, wenn die Spannung des Seiles zu gering ist oder nicht gleichmäßig einwirkt. Dann entwickeln sich auch allerlei lustige Episoden, so kürzlich in Rossitten, wo die Mannschaft mitsamt dem Gummiseil den Hang hinabpurzelte, weil sich der Haken aus irgend einem Grunde nicht rechtzeitig aus dem Ringe löste. Außer dem Gummiseil findet man an den motorlosen Flugapparaten und solchen mit Hilfsmotoren aus Gummifäden hergestellte Gummipuffer, wie sie bekanntlich auch an den Motorflugzeugen als „Federn" angebracht sind. Weiterhin sind an den einzelnen Handgriffen für die Steuerung und Stabilisierung Handgriffe angebracht, die aus Weichgummi bestehen. Natürlich benutzen die fabrikmäßig hergestellten Segelflugzeuge auch gummierte Stoffe für die Tragflächen. Gummikleidung ist für die Flieger selbst ebenfalls ein wichtiger Gegenstand. Hierzu treten dann noch Gummischuhe und Gummistiefel, die namentlich für Wasserlandungen

vorgesehen sind. Schließlich sind auch Gummi-Fliegerhauben für den Segelflieger nötig. Die Gummi-Industrie fabriziert also mancherlei wichtige Gegenstände für den Segelflug.

Fettpräparate. Zahlreiche chemisch-technische Produkte kommen für unsere Branche als lukrative Verkaufsartikel in Frage. Sie bilden in vielen Fällen „Füllgegenstände" für Aufträge. Die meisten dieser Artikel sind Spezialartikel, die unter besonderen Namen in den Handel kommen, teilweise sogar geschützt sind. Für hohe Beanspruchung dient die Dampfhahnschmiere, die in kleinen und großen Dosen verkauft wird. Zum Einfetten von Mannlochringen, Dichtungsringen und dergl. kommt die Dichtungspaste in Betracht. Rote und schwarze Stopfbüchsen-Packungspräparate dienen zum Einschmieren und Konservieren der Stopfbüchsen. Adhäsionsfett gebraucht man für Treibriemen verschiedener Art, vor allem für Lederriemen in naturbraun, ungefärbt oder gelb gefärbt. Dieses Adhäsionsfett wird vornehmlich aus tierischen Fetten hergestellt. Außerdem gibt es verschiedene Treibriemenwachse in runden oder viereckigen Stangen und Packungen. Das wachsharte, helle Produkt wird am meisten gekauft. Für Textilriemen kommt ein rotes Treibriemenwachs zur Verwendung. Ventil-Einschleifpaste wird in verschiedenen Körnungen ganz fein, fein, mittel und grob hergestellt. Für den Dampfkessel gibt es einen Innen-Anstrich. Aus Asbestfasern mit Fetten fabriziert gibt es Metall-Weichpackungen unter verschiedenen Bezeichnungen. Wichtig ist flüssiger konzentrierter Schmiergraphit, der natürlich auch in Pulverform im Handel ist. Für Zahnräder benutzt man die bekannte Zahnrad- oder Kammrad-Glätte, die ebenfalls aus tierischen Fetten besteht. Diese Schmieren werden vielfach mit Graphit durchsetzt und durchtränkt. Für Draht- oder Hanfseile kommt graphitierte Draht- oder Hanfseilschmiere in Frage. Letztere pflegt eine gelbe Färbung zu besitzen. Selbstverständlich gibt es auch dunkles Drahtseilfett ohne Graphit. Für Treibriemen, vornehmlich Lederriemen, dient zur Instandhaltung ein Konservierungsfett. Hier ist es wichtig, wirklich einwandfreie Qualitäten zu verwenden, die die Riemen nicht angreifen, da sonst Verderben der Riemen statt Konservierung eintritt. Auch darf man nicht übersehen, bei Verwendung von Riemen-Konservierungsmitteln die alte Kruste auf den Riemen vorsichtig zu entfernen. Will man einen Riemen mit einem Mittel konservieren, so muß dies auf unbedingt reinlicher Grundlage geschehen. Hellgrünes oder gelbliches Vaselin-Lederfett dient dem gleichen Zwecke, ebenso das gelbe Lederöl, mit dem man auch Geschirre, Stiefel u. dergl. gut präparieren kann. In Gasanstalten wird Exzenterschmiere als hitzebeständiges Präparat benutzt. Bekannt sind die verschiedenen deutschen und ausländischen, vor allem amerikanischen Graphite, zu denen sich auch die Graphitose gesellt. Es gibt Flocken- und Schmiergraphit. Natürlich wird sich der technische Händler auch mit dem Vertrieb von Putzpomaden, Putzpulvern, Bohnerwachs befassen. Ein guter, aus Flüssigkeit und Pulver bestehender Metallkitt wird für mancherlei Zwecke gebraucht. Im Winter ist für Wasserwerke zur Verhütung des Festfrierens von Wasserleitungen und Hydranten das Frostschutzmittel wichtig. Es gibt noch eine ganze Reihe anderer Präparate, die in unserer Branche eine Rolle spielen und gute Geschäfte ermöglichen.

Bestechung bei der früheren Automobilabteilung des Reichsverwertungsamts.

Das große Schöffengericht Berlin-Mitte verhandelte auf Antrag des Vereins gegen das Bestechungsunwesen, Berlin, gegen den Ingenieur Georg Goldkuhle. Der Angeklagte war in der Zeit nach der Revolution Angestellter des Reichsverwertungsamtes. Er hatte in der Technischen Abteilung für Automobilwesen die Freigabe der damals unter ausschließlicher staatlicher Bewirtschaftung stehenden Automobilbereifungen zu bearbeiten und mit den zahlreichen Antragstellern zu verhandeln. Bei dieser Tätigkeit ließ sich der Angeklagte in vielen Fällen Bestechungsvorteile, besonders Lebensmittel, geben. Das Gericht sah zwar wegen der Unmoral jener Zeit von einer Freiheitsstrafe ab, erkannte aber auf die empfindliche Geldstrafe von 3000 Goldmark. Das Urteil ist rechtskräftig.

Annahme ausländischer Zahlungsmittel im Inlandverkehr.

Nach einer Verordnung des Reichswirtschaftsministeriums vom 14. Mai wird die Geltungsdauer der Verordnung über Annahme ausländischer Zahlungsmittel im Inlandverkehr vom 21. Dezember 1923 bis zum 15. Juni 1924 verlängert.

Explosionsgefahr bei Reparatur von Behältern leicht-entzündlicher Flüssigkeiten.

Die Fälle von Explosionen, die bei der Reparatur von Behältern, die zum Transport und zur Aufbewahrung leicht entzündlicher Flüssigkeiten, Benzin, Benzol, Schwefelkohlenstoff usw. dienen, sind nicht selten. Die dadurch verursachten Unfälle haben auch Opfer an Menschenleben gefordert und wenn es gut ausgeht, sind mehr oder weniger schwere Verletzungen die Folge.

Alle Gummiwarenfabriken bedienen sich solcher Gefäße, weshalb es im Interesse der Unfallverhütung liegt, auf die Gefahr aufmerksam zu machen, die bei der Reparatur solcher Gefäße besteht, wenn die erforderliche Vorsicht vernachlässigt wird. Die meisten Explosionen kommen im Sommer vor.

Ist ein solches Gefäß undicht geworden, so wird es in der Regel der eigenen mechanischen Werkstätte zur Reparatur übergeben. Kleine Gefäße, wie Kannen oder Büchsen, repariert der Klempner. Eisenfässer werden gewöhnlich an den undichten Stellen mit der Stichflamme eines Schweißapparates geschweißt.

Im Winter verdunstet der in dem Behälter noch befindliche Rückstand von Benzin oder Benzol infolge der niedrigen Temperatur schwerer, weshalb er nur geringe Mengen eines explosiven Luft-Benzin- oder -Benzol-Gemisches enthält. Die lokale Erhitzung, die beim Schweißen einer undichten Stelle stattfindet, verursacht deshalb keine Entzündung der Gase und es erfolgt auch keine Explosion. Der betreffende Arbeiter nimmt deshalb an, daß die Reparatur gefahrlos ist. Eines Tages wiederholt er diese Reparatur unter anderen atmosphärischen Verhältnissen bei höherer Lufttemperatur. Er hat kaum die undichte Stelle mit der Stichflamme erhitzt, so wird er von einem mächtigen Knall überrascht. Das ist der mildere Fall und würde zur Warnung ausreichen, aber oft geht der Behälter in Stücke und verursacht mehr oder weniger schwere Unfälle. Die Ursache dieser unangenehmen Ueberraschung liegt darin, daß der Behälter bei der Besichtigung des Inneren keine Flüssigkeit aufwies, was den Arbeiter zur Annahme veranlaßt, daß keine Gefahr vorliegt. Tatsächlich war aber die Flüssigkeit schon vorher infolge der erhöhten Lufttemperatur verdunstet und in Gasform im Innern des Behälters vorhanden und es hatte sich bereits das explosive Gas-Luftgemisch gebildet.

Um derartige Gefahren zu vermeiden, gibt es ein einfaches und wirksames Mittel. Jedes Gefäß, das leicht entzündliche Flüssigkeiten enthalten hat, deren Dämpfe allein oder mit Luft gemischt leicht entzündlich sind und explosiv wirken, muß mit Wasserdampf ausgeblasen werden. Der heiße Wasserdampf verursacht schnelle Verdunstung, nimmt die entstandenen Dämpfe auf und entfernt sie.

(f) R. M.

Kölner Messe 11. bis 17. Mai.

Zu dem in unserer Nr. 35 Seite 669 wiedergegebenen nachträglichen Spezialbericht über die Kölner Messe schreibt uns die Firma Neumann & Cie., Köln a. Rh., Minoritenstr. 21A, daß die Form ihrer Nennung in diesem Bericht zu der irrtümlichen Auffassung führen könnte, daß sie nur Agenturen und Vertretungen fremder Firmen übernehme und selbständig überhaupt nicht ausgestellt habe. Sie weist demgegenüber darauf hin, daß sie auf der Kölner Messe nicht lediglich als Vertreter fremder Firmen figuriert habe, sondern genau wie die übrigen genannten Firmen als selbständiger Unternehmer sowohl eigenes Fabrikat und in eigener Regie hergestellte Waren ausgestellt habe, wie ebenso solche Waren, in denen sie als Grossist und Exporteur handelt. Es war lediglich einer Fabrik optischer Apparate gestattet worden, auf dem Stand der Firma Neumann & Cie. mit auszustellen, weil sie den Alleinverkauf der fraglichen Apparate inne hat. Hieraus mag wohl die irrtümliche Auffassung unseres Berichterstatters hervorgegangen sein, was wir hiermit richtigstellen.

Die Arbeitslosigkeit in der englischen Gummi-Industrie.

Laut „India Rubber Journal" vom 24. Mai 1924 zeigen die Statistiken, daß der Prozentsatz der erwerbslosen Arbeiter der Gummi-Industrie am 28. April 1924 10,5 Prozent betrug. Dies bedeutet gegenüber dem 24. März eine Zunahme von 0,4 Prozent. Die Zahl dieser Arbeitslosen belief sich auf 6 092 (3 495 männliche, 2 597 weibliche), bei einer Gesamtarbeiterzahl von 57 900 (33 140 männliche, 24 760 weibliche).

Deutschlands Ein- und Ausfuhr an Kautschuk, Guttapercha und Waren daraus im ersten Vierteljahr 1924, verglichen mit 1923.

dz = Doppelzentner. Wert = in 1000 Mark.
*) = Wert nicht nachgewiesen.

98 a: Kautschuk, roh oder gereinigt

Einfuhr	Jan./März 1924	Jan./März 1923	Ausfuhr	Jan./März 1924	Jan./März 1923
Einfuhr dz	37 979	69 337	**Ausfuhr** dz	1 563	2 937
Wert	8 680		Wert	337	
Davon aus			Davon nach		
Brit.-Indien	6 463	9 804	Dänemark	96	
Ceylon	7 212	15 205	Oesterreich	417	742
Niederl.-Indien	16 272	32 659	Tschechoslow.	558	221
übr. Ländern	8 032	11 569	Finnland	50	431
			Schweden	278	35
			V. St. v. Amerik.	57	602
			übr. Länd.	107	906

98 b: Guttapercha, roh oder gereinigt

Einfuhr	1924	1923	Ausfuhr	1924	1923
Einfuhr dz	190	1 039	**Ausfuhr** dz	73	14
Wert	176		Wert	16	

98 c: Balata, roh oder gereinigt

Einfuhr	1924	1923	Ausfuhr	1924	1923
Einfuhr dz	941	499	**Ausfuhr** dz	192	320
Wert	303		Wert	52	

98 d: Kautschuk-, Guttapercha- und Balataabfälle; abgenutzte Stücke von Waren aus Kautschuk, Guttapercha, Balata

Einfuhr	1924	1923	Ausfuhr	1924	1923
Einfuhr dz	5 446	6 285	**Ausfuhr** dz	1 626	2 092
Wert	69		Wert	55	
Davon aus					
Belgien	24				
Elsaß-Lothringen	207	30			
Frankreich	108	1 669			
Großbritannien	806				
Schweden	71				
V. St. v. Amerika	2 207	2 117			
übrig. Ländern	2 023	2 469			

98 e: Oelkautschuk und andere Kautschuk-Ersatzstoffe

Einfuhr	1924	1923	Ausfuhr	1924	1923
Einfuhr dz	5	—	**Ausfuhr** dz	1 866	1 020
Wert	1		Wert	139	

Kautschukwaren.

A. Waren aus weichem Kautschuk.

570: Kautschuk, aufgelöst

Einfuhr	1924	1923	Ausfuhr	1924	1923
Einfuhr dz	2	—	**Ausfuhr** dz	523	474
Wert	0		Wert	104	

571: Weichkautschukteig, gewalzte Platten daraus; Kautschukabschnitte, unbearbeitet; Kautschukplatten mit eingewalztem Draht; alle diese nicht vulkanisiert; regenerierter Kautschuk; Guttaperchapapier

Einfuhr	1924	1923	Ausfuhr	1924	1923
Einfuhr dz	17	4	**Ausfuhr** dz	137	302
Wert	2		Wert	86	

572: Geschnittene Platten (Patentplatten) aus Kautschuk, nicht vulkanisiert, unbearbeitet

Einfuhr	1924	1923	Ausfuhr	1924	1923
Einfuhr dz	6	—	**Ausfuhr** dz	283	79
Wert	2		Wert	36	

573 a: Kautschukfäden, ohne Gespinste

Einfuhr	1924	1923	Ausfuhr	1924	1923
Einfuhr dz	201	27	**Ausfuhr** unter 573		
Wert	109				

573 b: Kautschukfäden, mit Gespinsten

Einfuhr	1924	1923	Ausfuhr	1924	1923
Einfuhr dz	—	—	**Ausfuhr** unter 573		

573: Kautschukfäden

Einfuhr	1924	1923	Ausfuhr	1924	1923
Einfuhr dz unter 573 a u. b			**Ausfuhr** dz	224	301
			Wert	172	

574 a: Schläuche aus Kautschuk zur Bereifung von Kraftfahrzeugrädern für Personen- und Lastfahrzeuge

Einfuhr	1924	1923	Ausfuhr	1924	1923
Einfuhr Stück	3 018	49	**Ausfuhr** Stück	50 384	55,089
Gew. in dz	37	1	Gew. i. dz	622	784
Wert	21		Wert	287	
			Davon nach		
			Danzig	470	
			Großbritannien	6 975	7 466
			Niederlande	5 074	
			Oesterreich	1 537	663
			Tschechoslow.	744	495
			Schweiz	3 479	2 815
			Aegypten	799	
			Brit.-Südafrika	1 715	
			Brit.-Indien	825	
			Niederl.-Indien	3 214	2 601
			Argentinien	6 447	10 197
			übrig. Länd.	19 105	30 852

574 b: Schläuche aus Kautschuk zur Bereifung von anderen Fahrzeugrädern (Fahrrädern usw.)

Einfuhr	1924	1923	Ausfuhr	1924	1923
Einfuhr Stück	8 706	3 285	**Ausfuhr** Stück	1 070 822	943 377
Gew. in dz	21	8	Gew. in dz	2 225	2 961
Wert	11		Wert	709	
			Davon nach		
			Dänemark	248 495	158 525
			Großbritannien	325 640	244 939
			Niederlande	270 659	248 500
			Schweiz	15 082	33 448
			übrig. Länd.	210 946	257 965

574 c: Schläuche, and. aus Kautschuk

Einfuhr	1924	1923	Ausfuhr	1924	1923
Einfuhr dz	36	13	**Ausfuhr** dz	3 823	5 094
Wert	10		Wert	1 062	
			Davon nach		
			Saargebiet	14	160
			Dänemark	267	536
			Großbritannien	715	331
			Italien	154	208
			Niederlande	794	819
			Norwegen	117	101
			Oesterreich	45	58
			Poln.-Oberschl.	139	335
			Schweden	131	179
			Schweiz	612	548
			Argentinien	125	120
			Brasilien	81	272
			übrig. Länd.	629	1 427

575: Treibriemen aus Gespinstwaren, mit Kautschuk

Einfuhr	1924	1923	Ausfuhr	1924	1923
Einfuhr dz	12	—	**Ausfuhr** dz	564	620
Wert	4		Wert	289	

576: Wagendecken, bearbeitete, aus groben Gespinstwaren, m. Kautschuk

Einfuhr	1924	1923	Ausfuhr	1924	1923
Einfuhr dz	1	—	**Ausfuhr** dz	4	—
Wert	0		Wert	2	

577: Gummischuhe

Einfuhr	1924	1923	Ausfuhr	1924	1923
Einfuhr dz	27	—	**Ausfuhr** dz	1 715	2 217
Wert	5		Wert	867	
			Davon nach		
			Danzig	33	
			Estland	99	
			Lettland	101	
			Litauen	860	346
			Finnland	199	745
			Schweden	59	
			übrig. Länd.	364	1 126

578 a: Reifen aus Kautschuk für Fahrzeugräder

Einfuhr	1924	1923	Ausfuhr	1924	1923
Einfuhr Stück	2 561	229	**Ausfuhr** Stück	1 575	1 114
Gew. in dz	301		Gew. in dz	120	
Wert	105		Wert	25	

578 b: Kraftfahrzeuglaufdecken

Einfuhr	1924	1923	Ausfuhr	1924	1923
Einfuhr Stück	2 877	434	**Ausfuhr** Stück	48 751	76 569
Gew. in dz	141	40	Gew. in dz	3 484	5 860
Wert	83		Wert	2 001	
			Davon nach		
			Danzig	484	782
			Dänemark	1 506	1 951
			Großbritannien	9 228	19 968
			Italien	2 256	2 665
			Niederlande	5 047	5 533
			Oesterreich	2 437	2 792
			Tschechoslow.	1 163	1 095
			Schweiz	3 006	10 404
			Brit.-Indien	1 595	5 333
			Niederl.-Indien	3 581	638
			Argentinien	3 507	5 292
			übrig. Länd.	14 941	20 116

578 e: Fahrradlaufdecken, auch aus Leder

Einfuhr	1924	1923	Ausfuhr	1924	1923
Einfuhr Stück	2 523	2 009	**Ausfuhr** Stück	532 831	528 303
Gew. in dz	20	17	Gew. in dz	4 289	4 522
Wert	7		Wert	1 215	
			Davon nach		
			Danzig	6 218	17 149
			Dänemark	152 509	101 087
			Großbritannien	156 172	94 171
			Italien	5 891	24 934
			Niederlande	40 942	68 508
			Oesterreich	15 070	30 803
			Tschechoslow.	42 838	20 163
			Schweiz	10 518	45 379
			übrig. Länd.	102 673	126 109

579 a: Andere nicht genannte Waren aus weichem Kautschuk; Fußbodendecken daraus; Kautschukplatten mit Gespinstwaren; eiserne Walzen mit Kautschuk

Einfuhr	1924	1923	Ausfuhr	1924	1923
Einfuhr dz	[1]) 180	[2]) 289	**Ausfuhr** dz	[3]) 16 951	[4])18 893
Wert	57		Wert	5 104	

Darunter Bälle [1]) 4 277 Stück = 2,02 dz; [2]) 150 Stück = 0,14 dz; [3]) 2 239 Stück = 2 dz; [4]) 205 107 Stück = 125 dz.

Davon nach	1924	1923
Danzig	261	334
Saargebiet	185	300
Dänemark	1 173	1 136
Großbritannien	3 226	2 199
Niederlande	2 037	1 678
Norwegen	157	453
Oesterreich	606	464
Südslavien	482	512
Tschechoslow.	774	736
Ostpolen	250	1 183
Poln.-Oberschl.	288	755
Finnland	180	350
Schweden	264	530
Schweiz	798	1 351
Spanien	737	1 630
übrig. Länd.	5 533	5 282

579 b: Kolben-, Stopfbüchsenpackungen, Dichtungsschnüre

Einfuhr	1924	1923	Ausfuhr	1924	1923
Einfuhr dz	43	51	**Ausfuhr** dz	972	1 245
Wert	12		Wert	229	

580 a: **Gespinstwaren mit Kautschukfäden, Kautschukwaren mit Gespinsten aus Seide**

Einfuhr dz	2	—	Ausfuhr unter 580		
Wert	*)				

580 b. —: **aus anderen Spinnstoffen**

Einfuhr dz	68	51	Ausfuhr unter 580		
Wert	27				

580: **Gespinstwaren mit Kautschukfäden; Kautschukwaren m. Gespinsten**

Einfuhr unter 580 a u. b.	Ausfuhr dz	3 172	3 293
	Wert	2 653	
	Davon nach		
	Belgien	64	50
	Dänemark	138	192
	Großbritannien	662	365
	Italien	301	292
	Niederlande	407	387
	Norwegen	67	246
	Oesterreich	116	128
	Tschechoslow.	122	129
	Schweden	125	188
	Schweiz	108	82
	Türkei	36	42
	China	172	
	Argentinien	62	135
	übrig. Länd.	792	1 057

581: **Kautschukdrucktücher für Fabriken, Kratzentücher für Kratzenfabriken**

Einfuhr dz	157	148	Ausfuhr dz	29	41
Wert	63		Wert	23	

B. Hartkautschuk und Hartkautschukwaren.

582: **Hartkautschukteig (nicht vulkanisiert)**

Einfuhr dz	—	—	Ausfuhr unter 583		

583: **Hartkautschukteig für zahntechnische Zwecke**

Einfuhr dz	—	1	Ausfuhr dz (einschl. 582)	27	33
			Wert	28	

584: **Hartkautschuk in Platten, Stangen; Rohpressungen aus Hartkautschuk, unbearbeitet**

Einfuhr dz	1	9	Ausfuhr dz	531	247
Wert	0		Wert	203	

585: **Röhren aus Hartkautschuk, ohne Bearbeitung**

Einfuhr dz	—	—	Ausfuhr dz	68	11
			Wert	46	

586: **Andere Hartkautschukwaren**

Einfuhr dz	15	34	Ausfuhr dz	1 406	1 992
Wert	9		Wert	1 517	
			Davon nach		
			Belgien	29	61
			Dänemark	58	81
			Frankreich	41	41
			Großbritannien	440	551
			Italien	40	71
			Niederlande	73	76
			Oesterreich	59	94
			Tschechoslow.	46	78
			Schweden	30	44
			Schweiz	46	82
			Spanien	62	52
			Argentinien	12	
			V. St. v. Am.	129	245
			übrig. Länd.	341	516

—: **Kautschukwaren, unvollständig angemeldet**

Ausfuhr dz	10	38
Wert	10	

Die Bezugsgebühren für Juli bis September 1924

in Höhe von 4,50 Mark bei Postüberweisung innerhalb Deutschlands (5,80 Mark bei Zustellung unter Streifband einschließlich Deutsch-Oesterreich, für das übrige Ausland 6,50 Mark)

sind fällig! Wir bitten um gefällige Ueberweisung (Postscheckkonto Union Deutsche Verlagsgesellschaft, Ab. Gi., Berlin 809, Zürich VIII 11 019 oder Postsparkassenkonto Wien 156 783) des Betrages, um unnötige Porto- und Nachnahmespesen zu ersparen. **Postbezieher** zahlen an den Briefträger; wer künftig von uns beziehen will, darf beim Briefträger weder bestellen noch an ihn bezahlen. Abbestellungen müssen bis zum **15.** des Monats **vor** Quartalsbeginn in unseren Händen sein, sonst erfolgt Weiterbelieferung bis zum folgenden Quartalsbeginn.

Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung",
Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Vom Weltmarkt.

Argentiniens Automobileinfuhr im Jahre 1923 war außerordentlich lebhaft. Der Import an Kraftfahrzeugen hat sich gegen das Vorjahr 1922 nahezu verdoppelt. Personenfahrzeuge wurden in der Zeit vom 1. Januar bis 31. Dezember 1923 in Argentinien 20 450 eingeführt, einschließlich Lastwagen u. ä., insgesamt 30 440 Wagen. Nicht eingerechnet in diese Zahl sind landwirtschaftliche Traktoren und entsprechende Maschinen. 1922 wurden nur rund 16 000 Wagen eingeführt. Von der Steigerung der Einfuhr haben vor allen Dingen die Amerikaner profitiert, wenn man in Betracht zieht, daß 8640 Wagen verschiedener amerikanischer Fabriken und nur 476 Wagen europäischer Marken zur Einfuhr kamen. Der hohe Rest, also insgesamt etwa 21 000 Wagen, kamen aus den Werkstätten von Ford. Berücksichtigt man, daß Ende 1922 die Zahl der im Verkehr befindlichen Automobile in Argentinien 86 500 Wagen betrug, so wären mit den im letzten Jahre eingeführten Automobilen heute 115 000 im Verkehr. Man rechnet, daß in ganz Südamerika gegenwärtig 170 000 Wagen laufen, demnach nimmt Argentinien weit mehr als die Hälfte für sich in Anspruch.

rg. **Sowjet-Rußlands Gummiindustrie im Jahre 1922-23** erzeugte wie der britische Regierungsvertreter in Moskau berichtet, Waren im Werte von 43,9 (1921-22: 29,0) Mill. Goldrubeln. Sie mußte jedoch im laufenden Jahre eingeschränkt werden, da Gummischuhe weit über die Nachfrage hinaus hergestellt waren. (Obige Zahlen beziehen sich nur auf die Staatsindustrie).

rg. **Niederländisch-Indiens Kautschuk-Produktion und -Ausfuhr im Jahre 1923 (1922).** Die Gesamtausfuhr von 137 896 (103 309) t verteilte sich wie folgt: aus Java 34 079 (31 660), Sumatra 80 774 (59 087), Borneo 22 905 (12 469), Celebes 138 (93) t. Sie ist namentlich in „Eingeborenen-Kautschuk" gewachsen. Die Gewinnung stieg am stärksten in folgenden Gebieten und betrug dort in Tons: Sumatra Ost 47 671 (41 539), Djambi 16 913 (9 667), Riouw 7 489 (3 376), Palembang 4 608 (894), Süd- und Ostborneo 13 837 (7 952), Westborneo 9 068 (4 517). Da sich die Gewinne der Eingeborenen hieraus durch die Einkommensteuer kaum erfassen lassen, scheint sich die niederl.-indische Regierung mit dem Plane zu tragen, einen Ausfuhrzoll auf Eingeborenen-Kautschuk zu erheben. Sollte sich diese Absicht verwirklichen, so kann das, wie ein Bericht der „Rotterdamsche Bankvereeniging" hervorhebt, auf die Haltung der niederländisch-indischen Pflanzer zur Frage der Produktionseinschränkung von ausschlaggebendem Einfluß werden.

Rohgummieinfuhr der Vereinigten Staaten. Die Einfuhr von Rohgummi in die Vereinigten Staaten belief sich laut Wall Street Journal vom 12. April 1924 im März auf 17 752 t gegen 31 763 t im Februar. Im ersten Vierteljahr 1924 wurden insgesamt 71 126 t eingeführt gegen 89 333 t in der gleichen Zeit des Vorjahres.

rg. **Die Automobileinfuhr der Niederlande in 1923** betrug 5554 Stück im Werte von 13,41 Mill. fl. (1922: 3086 für 9,06 Mill. fl.), davon aus Belgien 2234 für 3,93 Mill., aus den Vereinigten Staaten 1553 für 4,2 Mill., aus England 349 für 1,0 Mill. fl. Die Einfuhr von Fahrrädern verminderte sich um 40 000 Stück.

Der Export amerikanischer Gummiartikel. Im allgemeinen gehen nur wenig amerikanische Gummiartikel nach den europäischen Ländern. Auffallend ist aber, daß im Januar 7600 Dutzend Badekappen nach Holland, Frankreich, Dänemark und Schweden verschifft wurden, die einen Wert von über 14 000 Dollars darstellen. Auch Badeschuhe, Schwimmgürtel usw. finden immer mehr Eingang in den europäischen Markt. Der Gesamtexport an Gummispielzeug (Bälle, Ballons usw.) betrug im Januar 50 000 Pfund im Werte von 48 000 Dollars. Die Ware ging hauptsächlich nach Südamerika und Australien, aber auch England und Norwegen waren gute Abnehmer für solche Artikel.

Die Kautschukausfuhr Französisch-Westafrikas in 1923. Laut „Dépêche Coloniale" vom 20. März 1924 betrug die Kautschukausfuhr Französisch-Westafrikas in 1923 = 1 338 t gegenüber nur 324 t in 1922.

Fragekasten.

Provisionsforderung im Konkurs.

Anfrage: Ist eine Provisionsforderung im Konkursverfahren, soweit sie fällig ist, bevorrechtet?

Antwort: Es kommt darauf an, ob es sich bei der Provisionsforderung um die eines Angestellten oder eines Handlungsagenten handelt. Nach § 61 Nr. 1 der Konkursordnung gehören zu den bevorrechteten Konkursforderungen die für das letzte Jahr vor der Eröffnung des Konkurses rückständigen Forderungen an Löhnen und anderen Dienstbezügen derjenigen Personen, die sich dem Gemeinschuldner für dessen Erwerbsgeschäft zur Leistung von Diensten verdungen haben. Es werden nun unter letztere Personen die Handlungsgehilfen eingereiht, weil diese zu dem Gemeinschuldner in einem geschäftlichen Unterordnungsverhältnis stehen, nicht aber die Handlungsagenten, die als geschäftlich selbständige Kaufleute gelten. Diese überwiegend in der Rechtsprechung, unter anderen von Jäger Kom. z. KO. zu § 61 vertretene Ansicht ist allerdings nicht unbestritten. Es wird in der Rechtsliteratur auch die Meinung vertreten, daß die vorgenannte gesetzliche Vorschrift sinngemäß auch auf Handlungsagenten anzuwenden sei. Folgt man der überwiegend vertretenen Rechtsansicht, so können Provisionsansprüche, sofern sie solche von Handlungsagenten sind, nicht als im Konkurse bevorrechtete angesehen werden. Sie können vielmehr nur als einfache Konkursforderungen gelten. Die weitere gesetzliche Voraussetzung, daß die Forderung im letzten Jahr vor Eröffnung des Konkurses fällig geworden sein muß, wäre im vorliegenden Fall erfüllt. (flp) Dr. St.

* * *

Mißbrauch im Speditionsgewerbe.

Anfrage: Von der Firma, die mich anstellte, wurde ich veranlaßt, den Möbeltransport einem bestimmten Speditionsgeschäft zu übertragen. Ich vereinbarte mit dem Vertreter den entsprechenden Preis. Daraufhin bot mir dieser an, er wolle meiner Firma einen um annähernd 50 Prozent höheren Betrag verrechnen und mir die Differenz vergüten. Ich erklärte, ein derartiges Geschäft nicht machen zu wollen, worauf er mir versicherte, daß das allgemein üblich sei. Bei der ersten Unterredung, die ich danach mit dem Inhaber meiner Firma hatte, machte ich diesem davon Mitteilung, worauf er eine Unterredung mit dem Inhaber des Möbeltransportgeschäftes herbeiführte. In dieser gab derselbe ohne weiteres zu, daß ein derartiges Angebot gemacht worden sei und schien sogar erstaunt darüber, daß ich es nicht annahm. Die Regelung der Umzugskosten wurde dann auf meinen Wunsch unmittelbar zwischen dem Transportgeschäft und meiner Firma erledigt. Sind tatsächlich im Transportgewerbe derartige Provisionen üblich? Meines Erachtens ist das von der Transportfirma geübte Verfahren nicht zulässig und kann bzw. muß als Bestechung bzw. Bestechungsversuch aufgefaßt werden.

Antwort: Der „Verein gegen das Bestechungsunwesen" beurteilt den Fall wie folgt: „Es liegt eine vorbereitende Handlung zum Vergehen des Betruges (§ 263 Strafgesetzbuch), und zwar der Versuch einer Anstiftung zum Betrug vor. Es kann nicht die Rede davon sein, daß die Handlungsweise des Spediteurs in seinem Berufszweig üblich ist. Und wenn sie üblich wäre, so wäre es ein strafwürdiger Mißbrauch. Auf Einreichung einer Privatbeleidigungsklage des Angestellten würde der Spediteur wegen des Angebots ohne weiteres sehr erheblich verurteilt werden. Wir sind der Meinung, daß der Fall dem Spediteurverband des betreffenden Ortes unterbreitet werden sollte." (pl)

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2301. Wer ist Hersteller des für Gummiwaren verwendeten **Füllstoffes „Neutralit"** ?

Nr. 2327. Wer fabriziert den **Artikel „Agatdubb"** ?

Nr. 2328. Wer ist Hersteller von **Thermo-Variatoren** nach Dr. Bulling?

Nr. 2329. Wer fabriziert jetzt **„Gommalith"-Platten** ?

Nr. 2339. Wer liefert **Ragtapas-Colennylastrum,** das unter dem Namen **„Bambino"** in den Handel kommen soll?

Nr. 2349. Wer ist Hersteller der **Gummitücher „Rubelite"** ?

Nr. 2358. Wer ist Hersteller von **„Hettmanns" wasserlöslicher Ventil-Einschleifmasse?**

Nr. 2370. Wer ist Hersteller des **„Polidin"-Klebers?**

Nr. 2379. Wer fabriziert **Pessarien nach Petersan?**

Nr. 2383. Wer fabriziert den Artikel **„Putzhexe"?**

Nr. 2387. Wer fabriziert **Schmierfett** in Stangen- oder Barrenform für die Achsen sehr heißer Trockenzylinder?

Nr. 2398. Wer ist Fabrikant der Gummi-Puppe **„Dolly"?**

Nr. 2399. Wer ist Hersteller sogenannter **„Silikat"-Pessarien?**

Nr. 2405. Wer ist Hersteller von **massiven Gummiabsätzen für Beinverkürzungen?**

Nr. 2414. Wer fabriziert sogenannte **„Rosa-Porten"-Puppen** aus Gummi und **Gummiköder** für den Angelsport?

Nr. 2429. Wer baut Maschinen zur Fabrikation von **Stoff-Eisbeuteln?**

Nr. 2431. Wer ist Fabrikant von **Regenmänteln und Windjacken** in schwarzer und brauner **Leder-Imitation?**

Nr. 2438. Wer ist Hersteller der **Pessarien nach Dr. Hollweg?**

Nr. 2440. Wer fabriziert **Gummiringe für zahnärztliche Zwecke,** die durch Mundsäuren nicht beeinflußt werden?

Nr. 2442. Wer fabriziert **sterile Phönix-Spritzen** und **sterile Kanülen mit Alkohol-Behälter?**

Nr. 2443. Wer ist Hersteller der **„Emcowa"-Babywagen?**

Nr. 2444. Wer fabriziert **Spiralfedern für Pessarien?**

Nr. 2447. Wer ist Hersteller der **Grubenholzimprägniermittel „Baselit" und „Malelit"?**

Nr. 2454. Wer ist Hersteller von **„Harres"-Vulkanfibermaterial?**

Nr. 2455. Wer liefert **Hirschhornsalz-** (Ammoniumkarbonat-) **Pastillen** für Gasentwicklung bei der Vulkanisierung von Gummibällen?

Nr. 2456. Wer fabriziert sogenannte **Schnittfibris?**

Nr. 2459. Wer fabriziert **Packungen mit Blei-Folieneinlage?**

Nr. 2460. Wer durchnäht **Balata-Treibriemen mit Kupferdraht?**

Nr. 2461. Wer fabriziert **Turnschuhe mit Gummisohlen,** Marke „Just"?

Nr. 2463. Wer ist Hersteller von **„Ondo"-Badehauben?**

Nr. 2464. Wer fabriziert **Schreibblasen und singende Vögel** aus **Celluloid?**

Nr. 2465. Wer fabriziert den **Pneumatikreifen Marke „Swing"?**

Nr. 2466. Wer ist Hersteller der mit Luft gefüllten **Gummipuppe,** die durch Entweichen der Luft nach dem Kopf schreit?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2407. Wer ist Hersteller **wasserdichter Verbandstoffe?**

Nr. 2445. Wer ist Hersteller von **Rettungsringen** aus verzinktem Blech, 65 mm Durchmesser?

Die deutsch-spanischen Handelsbeziehungen.

Der heute in Spanien in Kraft befindliche Einfuhrzolltarif datiert vom 12. Februar 1922. Es ist dies ein sogenannter Doppeltarif, der aus einem Maximal- und einem Minimaltarif (vergl. Jahrgang 36, Seite 1055 unserer Zeitschrift) besteht. Die Sätze des spanischen Minimaltarifes sind schon als Schutzzölle anzusprechen, die Sätze des Maximaltarifes sind im großen ganzen dreimal so hoch als die Sätze des Minimaltarifes. Die Zölle werden in Spanien in Gold erhoben. In den Fällen, in denen die Zollzahlung in Silbermünzen spanischer Währung oder in Noten der Bank von Spanien angenommen wird, ist ein Goldzollaufgeld zu zahlen, dessen Höhe vom Finanzminister monatlich bestimmt wird.

Um die spanische Industrie vor Ueberflutung mit den Erzeugnissen solcher Länder zu schützen, deren Währung entwertet ist, wird in Spanien ein besonderer Valutazuschlag erhoben, wenn die Waren aus Ländern stammen, deren Währung im Vergleich mit dem Peseta mehr als 70 Prozent entwertet ist. Auf Grund dieser Vorschrift haben die deutschen Erzeugnisse beim Eingang in Spanien seit dem 1. Juli 1922 einen Valutazuschlag zu entrichten, der auch heute noch zur Erhebung gelangt.

Bei den Verhandlungen mit der spanischen Regierung, die in allernächster Zeit wieder aufgenommen werden müssen, da das vorläufige Handelsübereinkommen am 10. Juni abläuft, muß unter allen Umständen gefordert werden, daß die auf die deutsche Einfuhr in Spanien zur Erhebung gelangenden Valutazuschläge fortfallen. Die Belastung der deutschen Waren mit dem Valutazuschlag ist ungerecht und läßt sich wirtschaftlich in keiner Weise begründen. Geschieht dies nicht, so kann sich der Absatz deutscher Waren nach Spanien, der auf einen kleinen Bruchteil der früheren Lieferungen zusammengeschrumpft ist, nie und nimmer günstiger entwickeln, er muß vielmehr in absehbarer Zeit vollständig zum Stocken kommen. Wenn in früheren Zeiten, als die deutsche Mark sich von Tag zu Tag verschlechterte, hier und da vielleicht von einem Dumping die Rede sein konnte, so gehören diese Zeiten längst der Vergangenheit an. Es kann doch bei unseren heutigen Wirtschaftsverhältnissen

nicht in Abrede gestellt werden, daß die deutschen Preise die Weltmarktpreise zum mindesten bereits erreicht haben. Zum großen Teil haben sie diese aber schon überschritten. Die Verhältnisse liegen heute ganz anders als früher. Damals folgte ein Währungssturz dem anderen und die Spanier konnten wenigstens mit einem Schein von Recht behaupten, daß bei den unsicheren Währungsverhältnissen Vorkehrungen getroffen werden mußten, die Einfuhr deutscher Erzeugnisse in Spanien zu erschweren, um vor dem Dumping geschützt zu sein. Alle diese Argumente fallen heute vollständig fort, da infolge der stabilen Währungsverhältnisse eine Konsolidierung der wirtschaftlichen Verhältnisse eingetreten ist. Die fortgesetzte Abnahme der Kaufkraft der Mark hat aufgehört. Die Löhne und Preise in Deutschland werden ohne Ausnahme heute auf Gold- bzw. Dollarbasis berechnet. Die Papiermark kann lediglich nur als ein Verrechnungsmittel angesehen werden. Es muß auch darauf hingewiesen werden, daß die Markstürze in Deutschland immer nur solchen Industriegruppen beim Export zugute kommen konnten, denen sofort greifbare Ware zur Verfügung stand. Dies war aber nur ganz ausnahmsweise der Fall. In den allermeisten Fällen, zum Beispiel dann, wenn längere oder kürzere Lieferfristen in Frage kamen, brachte die fallende Mark keinen Vorteil für den Exporteur. Heute liegen die Verhältnisse vielmehr so, daß selbst das valutastarke Ausland in der Lage ist, auf dem deutschen Inlandsmarkt in Konkurrenz treten zu können. Wenn unter diesen Umständen die Valutazuschläge in Spanien beibehalten werden, kann dies nur als eine ganz ungerechtfertigte Maßnahme zwecks Fernhaltung der deutschen Erzeugnisse angesehen werden. Im übrigen schafft Spanien, solange es den Valutazuschlag auf deutsche Waren beibehält, eine Vorzugsstellung anderer in Spanien mit Deutschland konkurrierender Länder, die nur preisverteuernd wirken kann. Die durch den Valutazuschlag gegenüber der deutschen Konkurrenz herbeigeführte erhöhte Zollbelastung macht sich naturgemäß umso fühlbarer, je mehr wir die Weltmarktpreise überschritten haben. Die Valutazuschläge kommen schließlich in ihrer Auswirkung einem vollständigen Einfuhrverbot gleich. Der Ausschluß Deutschlands vom spanischen Markt wirkt sich umso gefährlicher aus, je länger der gegenwärtige Zustand andauert, da sich sowohl der spanische Handel als auch der spanische Konsument notgedrungen im Laufe der Zeit auf die Erzeugnisse der ausländischen Konkurrenz einstellen müssen. Der Beweis, daß unsere Ausfuhr nach Spanien immer kleiner geworden ist und bei vielen Industriezweigen bereits vollständig aufgehört hat, läßt sich ohne weiteres erbringen. Die deutsche Ausfuhr nach Spanien, die früher einen beachtenswerten Umfang aufzuweisen hatte, hat durch die Einführung des spanischen Valutazuschlages einen harten Schlag erlitten. Der Export ist so gut wie abgeschnitten, da Deutschland gegenüber der französischen, italienischen und englischen Konkurrenz den Wettbewerb nicht mehr aufnehmen kann.

Die deutsche Regierung müßte bei der bevorstehenden weiteren Regelung unserer Handelsbeziehungen mit Spanien darauf hinwirken, daß ein langfristiger Handelsvertrag zum Abschluß kommt. Nur ein solcher ist imstande, die beiderseitigen Interessen in wünschenswerter Weise zu fördern. Bei den Verhandlungen mit Spanien müßte in erster Linie danach gestrebt werden, daß die nachstehenden grundlegenden Fragen in einem für die Bedürfnisse unserer Exportindustrie günstigen Sinne zur Entscheidung gelangen. 1. Einräumung des Minimaltarifes. 2. Einräumung der Meistbegünstigung. 3. Fortfall des Valutazuschlages. 4. Ermäßigung der spanischen Zollsätze auf eine Reihe deutscher Erzeugnisse.

Die spanische Regierung muß in energischer Weise darauf hingewiesen werden, daß Spanien heute an dem Absatz nach Deutschland ein ganz anderes Interesse hat, als dies in den letzten Jahren der Fall war. Man ziehe nur die bedeutenden Mengen Apfelsinen in Betracht, die Deutschland in den letzten Monaten aus Spanien bezogen hat und zwar zu Preisen, die zum großen Teil viel höher waren, als für die nach England verkauften Früchte.

Von den Inhabern der bedeutendsten spanischen Firmen ist der spanischen Regierung bereits vor längerer Zeit eine Eingabe überreicht worden, in der die Ungerechtigkeit und Unmöglichkeit der spanischen Valutazuschläge unter Beifügung zahlreicher Unterlagen unter Beweis gestellt wird. Darauf ist von seiten der spanischen Regierung die Zusage gemacht worden, daß die Angelegenheit genau untersucht werden solle.

(flp)

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Moabiter Gummiwerke, Aktiengesellschaft. Die Prokura des Herrn Matho Weber von Beckerrath ist erloschen. Prokurist ist Herr Karl Hahn in Charlottenburg.

Berlin. Vereinigte Berlin-Frankfurter Gummiwaren-Fabriken. Herr Direktor Ernst Krödel ist aus dem Vorstand ausgeschieden. Die gleiche Eintragung ist für die Zweigniederlassung Gelnhausen bewirkt.

Berlin. Arnold Paßmann, Fabrik sterilisierter Einzelverbände, Aktiengesellschaft. Die Prokura des Herrn Josef Körner ist erloschen.

Braunschweig. Brunonia-Gummiwerke Richard Hagemann, Aktiengesellschaft. Die Gesamtprokura des Herrn Fritz Rodust ist erloschen.

Budapest. Die Ungarische Gummiwarenfabriks-Aktiengesellschaft erhöhte ihr Kapital durch Aufstempelung des Nennwertes ihrer alten Aktien auf je 2000 ungarische Kronen sowie durch Ausgabe von 150000 neuen Aktien von 60 auf 900 Millionen ungarische Kronen.

Bukarest. Cauciucul Continental, S. A. R. fost Cornea & Co. (Vertretung der „Intercontinentalen Continental Caoutchouc Compagnie, Amsterdam). Den Herren Ferdinand Weinbluth und Ernst Grund ist Prokura erteilt worden und zwar derart, daß jeder die Firma einzeln zeichnen kann.

Dortmund. „Weika", Vereinigte Verbandstoff-Fabriken Weisweiler & Kalff, Akt.-Ges., Zweigniederlassung Dortmund mit dem Hauptsitz in Euskirchen. Die Prokura des Herrn Christoph Hochhaus in Dortmund ist erloschen.

Essen, Ruhr. Essener Gummisohlen-Gesellschaft m. b. H., Robert Einbeck & Comp. Durch Gesellschafterbeschluß ist die Gesellschaft aufgelöst. Die bisherigen Geschäftsführer sind Liquidatoren. Die Liquidatoren sind gemeinschaftlich vertretungsbefugt.

Frankfurt a. M. Herr J. Goldschmidt, Frankfurt, Hansahaus, Stiftstraße 9-17, der Vertreter der Nordgummiwerke, Akt.-Ges., Berlin, hat kürzlich auch die Vertretung der Mechanischen Treibriemenweberei und Seilfabrik Gustav Kunz, Akt.-Ges., Treuen i. Sa., übernommen.

Genthin. Installations- und Maschinenbedarf, Ferdinand Otto, Fabrik für Hartgummi- und Metallwaren. Die Niederlassung des Kaufmanns Herrn Ferdinand Otto ist nach Berlin verlegt.

Gotha. Vereinigte Gothania-Werke, Akt.-Ges. Die am 26. vor. Mon. stattgefundene Aufsichtsratssitzung beschloß, der für den 9. Juli ds. Js. anzuberaumenden Generalversammlung die Papiermark-Abschlußbilanz pro 31. Dezember 1923 vorzulegen. Es wird vorgeschlagen, den errechneten Gewinn von 47 348 Billionen Papiermark auf neue Rechnung vorzutragen.

rg. **Malmö** (Schweden). Die neue Armourite-Kompaniet, Andréelundsvägen 1, übernahm den Alleinvertrieb in Schweden für das englische Präparat „Armourite", welches bei Reifenpunktierungen automatisch dichtet, dem Gummi nicht schadet, vom Royal Automobile-Club (London) empfohlen und im englischen Heer verwendet wird.

Merseburg. Gummiwarenfabrik M. & W. Polack, Akt.-Ges. Die Gesellschaft ist infolge der Kreditnot gezwungen, Geschäftsaufsicht zu beantragen. Nach Mitteilung der Verwaltung besteht für die Gläubiger keine Gefahr, da den nicht allzu hohen Schulden außer Außenständen und Warenvorräten ein bedeutender unbelasteter Grundbesitz mit neuen Maschinen gegenübersteht. Eine Betriebseinschränkung hat nicht stattgefunden und ist auch nicht beabsichtigt. Die Verwaltung glaubt, die Schwierigkeiten in einigen Wochen beseitigen zu können.

Neukölln. Norddeutsche Kabelwerke, Akt.-Ges. Der Ueberschuß von 1,5 Bill. M wird auf neue Rechnung vorgetragen. Das Geschäftsjahr 1922-23 wurde unter anderem durch einen mehrwöchigen Streik ungünstig beeinflußt. Der Umsatz blieb der Menge nach nur unwesentlich gegen den des Vorjahres zurück. In der Bilanz stehen Grundstück und Gebäude sowie Fabrikeinrichtungen unverändert mit je einer Mark zu Buche. Das Warenlager steht pro 30. September 1923 mit 3 Bill. M, die Debitoren mit 6 Bill. M, die Kreditoren mit 6,5 Bill. M zu Buche.

rg. **Norrköping** (Schweden). Holm & Karlström, Handlung in Sanitätswaren, Röhren und Maschinenbedarf, ging an eine Aktien-Gesellschaft mit 60 000 Kr. Aktienkapital über.

Offenbach a. M. Offenbacher Gummiwerke Carl Stoeckicht, Akt.-Ges. Das Vorstandsmitglied Herr Lothar Wißner ist ausgeschieden. Die Prokura des Herrn Hanns Weigel ist erloschen.

Preßburg. Die Beschäftigung der Kabelfabrik-Aktiengesellschaft ist im abgelaufenen Jahre trotz der Konkurrenz von verschiedenen kleineren tschechoslowakischen Unternehmungen befriedigend geblieben, so daß sie an ihre Aktionäre abermals 28 Prozent, das sind 112 tschechoslowakische Kronen, zur Auszahlung brachte.

Wien. Die „Semperit", Oesterreichisch-amerikanische Gummiwerke, Akt.-Ges., deren Konzern durch Angliederung der altangesehenen Josef Reithoffers Söhne Gummi- und Kabelwerke in Wien und Steyr, die in eine Aktiengesellschfat umgewandelt wurden, eine neuerliche bedeutsame Erweiterung erfahren hat, hat wieder mit sehr günstigem Erfolge gearbeitet und wird ihren Aktionären ein erhöhtes Erträgnis bieten können. Im Jahre 1923 wurde das Aktienkapital von 500 Millionen auf eine Milliarde Kronen, im laufenden Jahre weiter auf 1,6 Milliarden Kronen vermehrt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Szillit, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb der nach dem Deutschen Reichspatent Nr. 358 846 herzustellenden Szillit genannten knetbaren Metall-Stopfbüchsenpackung, Herstellung, Vertrieb ähnlicher Metallwaren, Erwerb und Verwertung von Schutzrechten, welche sich auf Gegenstände der vorbezeichneten Art erstrecken. Stammkapital: 10 000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Herren Generalkonsul Georg Baschwitz und Bila von Szilley in Charlottenburg.

Elberfeld. Kassack & Krielke, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Barmer Artikeln, insbesondere gummielastischen Artikeln. Stammkapital: 5000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Julius Kassack in Köln-Deutz, Paul Krielke in Barmen und August Schlösser in Elberfeld.

Essen, Ruhr. Stabilo, Gummiabsätze und Sohlen, Robert Einbeck. Inhaber ist Herr Robert Einbeck, Kaufmann in Essen.

rg. **Göteborg** (Schweden). Pennsylvania Gummi-Import, Olof Svahn, wurde für Gummiwareneinfuhr gegründet.

Hannover. Niederdeutsche Gummiwaren-Gesellschaft m. b. H., Haller Straße 37. Fabrikation und Vertrieb von Gummiwaren jeder Art. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark. Alleiniger Geschäftsführer ist der Prokurist Herr Max Ramhorst jun. in Hannover.

Hannover. Otavi-Gummifabrikate Robert von Löbbecke, Lavesstraße 7. Inhaber ist Herr Kaufmann Robert von Löbbecke in Hannover.

Klagenfurt (Kärnten). „Samariter", Gummiwaren- und Chemikalien-Handlung, G. m. b. H. Handel mit chirur-

gischen Gummiwaren, Verbandstoffen, Chemikalien usw. Aktienkapital: 2 000 000 Kr. Geschäftsführer ist Herr Josef Stanzer, St. Ruprechtstr. 2.

Leipzig. Hermann Hirschfeld, G. m. b. H., Rosentalgasse 2. Betrieb einer Ledergroßhandlung, insbesondere Fortbetrieb des in Leipzig unter der Firma Hermann Hirschfeld bestehenden, bisher Herrn Kaufmann Arthur Hirschfeld als Alleininhaber gehörigen Handelsgeschäfts, weiter teilweise Herstellung bzw. Veredelung von Leder, sowie der kommissions- und vertretungsweise Verkauf von Leder. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bergen (Rügen). Karl Pipgras, Maschinen und Autos, G. m. b. H. Handelsgeschäfte, insbesondere An- und Verkauf von Automobilen und Maschinen, Betrieb einer Reparaturwerkstatt, Errichtung und Erhaltung eines Kraftwagenverkehrs auf Rügen. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Berlin. Höller, Aktiengesellschaft, Berlin, wohin der Sitz von Bremen verlegt worden ist. Herstellung von Fahrzeugen aller Art, besonders von Automobilen, sowie Vertrieb derartiger Erzeugnisse, auch Herstellung und Vertrieb von Ersatzteilen für Fahrzeuge aller Art, auch Handel mit derartigen Erzeugnissen. Grundkapital: 50 000 Goldmark.

Berlin. Hömke & Co., G. m. b. H. Reparatur von Automobilen, Motorrädern, Motorbooten, Fahrrädern, ferner An- und Verkauf von Automobilen, deren Ersatzteilen sowie aller für Kraftfahrzeuge erforderlichen Utensilien, wie z. B. Benzin, Oele, Fette. Stammkapital: 6000 Goldmark.

Duisburg. Duisburger Vulkanisier-Werkstätte Fritz Schmidt.

Düsseldorf. Automobile Trading Company m. b. H., Birkenstraße 95. Vertrieb von Automobilen, Zubehörteilen und verwandter Artikel. Stammkapital: 8400 Goldmark.

Essen, Ruhr. Essener Automobil-Gesellschaft m. b. H., Flake & Co., Handel mit Automobilen, Motorrädern, Fahrrädern, Zubehörteilen. Stammkapital 500 Goldmark.

Gotha. Gebr. Karlisch eröffneten Langensalzaer Straße 32 eine Reparaturwerkstatt für Kraftfahrzeuge sowie Dreherei.

Halle a. S. Herr H. Hartung, Nauendorf (Saalkreis) eröffnete Herrenstraße 26 ein Motorradgeschäft, verbunden mit einer Reparaturwerkstätte.

Karlshafen. Karlshafener Auto- und Fahrradhaus, G. m. b. H. Fabrikation von Fahrrädern sowie Vertrieb von Kraftfahrzeugen jeder Art nebst allen Zubehörteilen, von Näh- und landwirtschaftlichen Maschinen, sowie von Sportartikeln jeder Art. Stammkapital: 1500 Goldmark.

Nürnberg. Hansa-Autopark, G. m. b. H., Kopernikusstraße 7-9. Vertrieb von Personen- und Lastkraftwagen, von Motorrädern aller Art, von Bestandteilen und Zubehörteilen dieser Kraftfahrzeuge, von Betriebsstoffen. Reparaturwerkstätte. Das Stammkapital beträgt 20 000 Goldmark.

Rostock (Mecklenburg). Schöne & Jäger eröffneten Patriotischer Weg 51 eine Reparaturwerkstatt für Automobile, Magnete, Ankerwickelei, sowie sämtliche elektrische Artikel.

Stadthagen (Kreis Bückeburg). Herr C. Albes eröffnete Seilerstraße 56 eine Auto-, Motorrad- und Fahrradhandlung mit Reparaturwerkstatt.

Würzburg. Reinfurt & Weckesser eröffneten Pleichertorstraße 18, im Ohlshof eine Vernicklungsanstalt und mechanische Werkstätte für Fahrrad und Motorrad.

Aus der Elektrizitätsbranche.

rg. **Leigh** (Lancs., England). Anchor Cable Co., Ltd., Fabrik elektrischer Kabel (auch in Glasgow) verteilt aus 18 420 (7081) £ Gewinn wieder 20 Prozent und macht 99 133 (95 963) £ Uebertrag.

rg. **Stockholm.** Aktiebolaget Elektraverken, Fabrik für Elektrizitätsmesser, Elektrokohle und Dynamobürsten, elektrische Koch- und Wärmeapparate, benutzt den Reingewinn von 69 326 Kr., bei 5 Mill. Kr. Aktienkapital, zur Verminderung des Verlustsaldos (2,19 Mill. Kr.). Der Absatz im Inlande wuchs erheblich, doch war man noch nicht vollbeschäftigt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Biberach. Eliba, Elektro-Industrie und Handelsgesellschaft, G. m. b. H. Vertrieb elektrischer Bedarfsartikel, Maschinen und sonstiger technischer Artikel.

Dresden. S. Bergmann & Co., G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Elektromotoren, Transformatoren aller Art, elektromedizinischen und elektro-haushaltlichen Gegenständen.

München. Felma-Gesellschaft m. b. H. Fabrik elektromechanischer Apparate. Geschäftslokal: Kazmairstraße 12.

Konkurse.

rg. **Göteborg** (Schweden). G. H. Const. Johannsson, Linnesg. 18, mit den Firmen Haralds Sjukvardsaffär und Göteborgs Tekn. Engrosfirma, Gummiwarenhandel, wurde in Konkurs erklärt.

Todesfälle.

rg. **Kopenhagen.** Herr Paul Christensen, Seniorchef der Fahrradgroßhandlung seines Namens, Vandkunsten (Exportlager im Freihafen) starb, 65 Jahre alt.

Geschäftsbericht.

„Weika", Vereinigte Verbandstoff-Fabriken Weisweiler & Kalff, Akt.-Ges., in Euskirchen, Rhld.

Das verflossene Geschäftsjahr wurde durch die bekannten politischen Verhältnisse stark beeinträchtigt. Die Werke im besetzten Gebiet konnten infolge der Verkehrssperre nur in geringem Umfange beschäftigt werden. Auch die Fabriken im unbesetzten Deutschland mußten infolge einer gewissen Abhängigkeit vom Stammhause sowohl wie auch wegen der durch die Inflation geschaffenen allgemein ungünstigen Lage, Betriebseinschränkungen vornehmen. Das Exportgeschäft wurde indessen soweit als möglich mit Hilfe der Berliner und Hamburger Zweigniederlassung aufrecht erhalten. Im übrigen waren wir mit Erfolg bestrebt, die Substanz zu sichern. Während des abgelaufenen Geschäftsjahres ist die Bleicherei der Fabrik in Rheder durch eine neue bedeutend erweiterte Anlage ersetzt worden. Ferner wurde als dringend notwendig in Rheder ein Neubau für die Abteilungen „Verbandstoff-Fabrik und Weberei" begonnen, der zum Sommer dieses Jahres fertiggestellt sein wird. Das Unternehmen wurde außerdem durch käufliche Uebernahme der Süddeutschen Verbandstoff-Fabrik Albert Körner in Stuttgart und durch den Erwerb einer großen Aktienmehrheit der Arnold Paßmann Fabrik steriler Einzelverbände Akt.-Ges. in Berlin ausgedehnt. Die in der Bilanz erscheinenden Posten sind durchaus vorsichtig bewertet. In Anbetracht der Geldmittelknappheit sowohl wie der für Steuern und Bauten erforderlichen Summen beantragen wir den mit 173 174,81 Billionen Mark ausgewiesenen Reingewinn in voller Höhe vorzutragen. Seit einigen Monaten sind alle Betriebe wieder vollbeschäftigt. Ob aber bei der allgemein nachlassenden Kaufkraft die jetzige Beschäftigung anhalten wird, ist noch ungewiß.

Bilanz zum 31. Januar 1924. Aktiva: Grundstücke und Gebäude 1 M, Mobilien 1 M, Maschinen 1 M, Fuhrpark 1 M, Wasserrechte 1 M, Kassenbestand 3 028 670 000 000 000 M, Bankguthaben 7 390 500 000 000 000 Mark, Postscheck-Konto 4 985 460 000 000 000 Mark, Wechselkonto 772 260 000 000 000 M, Wertpapiere 10 000 000 000 000 000 M, Kontokorrentsaldo 77 568 950 000 000 000 M, Waren 69 428 979 000 000 000 M. — Passiva: Aktienkapital 60 000 000 M, Reserven 45 000 000 M, Rücklagen 60 000 000 M, Gewinnvortrag 173 174 818 835 000 005 M.

Gewinn u. Verlustrechnung. Per Warenkonto 325 629 992 457 708 002 Mark. Handlungsunkosten 126 793 026 313 147 085 M, Abschreibungen und Reparaturen 25 662 147 309 560 912 Mark, Gewinnvortrag 173 174 818 835 000 005 Mark.

Zoll- und Verkehrswesen.

Verkürzung der Zoll-Lagerfrist in Polen. Die Frist, nach der abgefertigte, aber noch nicht verzollte, auch verzollte, aber noch nicht in Empfang genommene Ware von der Zollbehörde meistbietend versteigert werden kann, ist von 6 Tagen auf 3 Tage verkürzt worden. Die Bestimmung, nach der schnell verderbliche Waren unverzüglich, das heißt ohne Einhaltung dieser Frist verkauft werden können, bleibt davon unberührt.

Die schwedischen Bestimmungen über Ursprungsbezeichnung ausländischer Waren. Die auf dem Gesetz von 1913 beruhenden schwedischen Einfuhrvorschriften über die Anbringung des Wortes „Import" auf solchen Waren, die sonst als in Schweden verfertigt gelten könnten, haben keine Aenderung erfahren. Indessen sind die Zollämter durch einen Runderlaß vom 8. Januar 1924 zu schärferer Kontrolle angewiesen worden, namentlich was die Abkürzung „imp." betrifft, die in vielen Fällen als ungenügend angesehen und nur in den besonders genehmigten Ausnahmen zugelassen sein soll. Nach der gleichen Verfügung soll auf genauere Befolgung des Gesetzes geachtet, das heißt zur Beschlagnahme der den Einfuhrvorschriften nicht entsprechenden Waren geschritten werden. Es sei noch darauf hingewiesen, daß das Wort „Import" auf Waren mit schwedischem Text bzw. schwedischen Abbildungen usw. nur dann fehlen darf, wenn „neben der schwedischen Ursprungsbezeichnung in deutlicher, leicht in die Augen fallender und dauerhafter Weise auf der Ware angegeben ist, daß sie ausländischen Ursprungs ist." (flpstr)

Aenderung des kanadischen Dumpingzolles. Nach einer Verfügung der kanadischen Zollverwaltung vom 8. April ist die Bestimmung vom 1. September 1914, nach der ein Spezial- oder Dumpingzoll (special or dumping duty) dann nicht erhoben werden soll, wenn der Unterschied zwischen dem angemessenen Marktwert der Ware und dem Preis, zu dem die Ware an den Importeur in Kanada verkauft worden ist, 5 Prozent des angemessenen Marktwertes der Ware nicht übersteigt, außer Kraft gesetzt worden. Seit dem 15. April 1924 wird der Spezial- oder Dumpingzoll ausnahmslos nach den Bestimmungen unter Nr. 6 des Zolltarifgesetzes von 1907 erhoben. Nach Nr. 6 des Zolltarifgesetzes von 1907 wird bei Waren einer Art oder Gattung, wie sie auch in Kanada hergestellt oder erzeugt werden, im Falle der Unterbietung ein Spezial- oder Dumpingzoll erhoben in Höhe des Unterschiedes zwischen dem Verkaufspreis an den Importeur in Kanada und dem angemessenen Marktwert, zu dem die Ware zur Zeit des Exports nach Kanada im Ausfuhrlande auf dem üblichen Handelswege zum einheimischen Verbrauch verkauft wird. (lpstr)

Die alte Beliebtheit der „Gummi-Zeitung" beim chirurgischen u. technischen Handel

hat wieder eine glänzende Bestätigung gefunden. Die einmalige Aufforderung zum Wiederbezug der „Gummi-Zeitung" an die während der Inflationszeit des letzten Jahres ferngebliebenen Leser führte uns in kurzer Zeit mehr als 1200 Fachfirmen erneut als Leser zu! Und noch täglich gehen weitere Bestellungen ein. Die „Gummi-Zeitung" hat nun

ihre frühere große Leserzahl nicht nur wieder erreicht, sondern sie erheblich überschritten.

Der Verlag arbeitet unermüdlich an weiterer Ausdehnung des Verbreitungsgebietes. Jedes Heft ist ein Werbeheft, das uns neue Leser, unseren Inserenten neue Abnehmer zuführt!

Das Wachstum der am Fachblatt interessierten Fachfirmen ist nicht nur ein Zeichen der Gesundung unserer Branche, sondern auch ein Erfolg der jeweiligen Haltung der „Gummi-Zeitung",

als Bindeglied zwischen Fabrikation und Handel zu dienen, die Existenzberechtigung und die Lebensinteressen des Zwischenhandels mit der gleichen Entschiedenheit zu vertreten, wie die Interessen der Fabrikation.

Die „Gummi-Zeitung" ist und bleibt

das Zentralorgan der gesamten Gummi-, Asbest- und Celluloid-Industrie, sowie verwandter Gebiete einschließlich Handel.

Rechtsfragen.

Müssen telegraphisch abgeschlossene Kaufverträge unbedingt brieflich bestätigt werden?

rd. Käufer und Verkäufer standen in Verhandlungen wegen eines größeren Abschlusses und die Parteien hatten in dieser Sache wiederholt Telegramme gewechselt. Der Kauflustige fragte schließlich bei dem Lieferanten an, ob noch ein bestimmter kleiner Preisnachlaß erfolgen könne, worauf jener zurücktelegraphierte, daß er Mengen, Preise, Liefertermin zuzüglich des gewünschten Preisnachlasses akzeptiere. Später entstanden zwischen den Parteien Differenzen und die Gerichte hatten darüber zu entscheiden, ob im vorliegenden Falle von einem ordentlichen Vertragsabschluß gesprochen werden könne. Das Kammergericht hatte den Standpunkt vertreten, daß, da die Parteien Kaufleute seien, der Vertrag nach geltender Handelssitte noch nicht rechtswirksam geworden sei; es wäre unbedingt noch eine briefliche Bestätigung des telegraphisch abgeschlossenen Kaufvertrages erforderlich gewesen. Das Reichsgericht war anderer Ansicht. Allerdings — so meinte der höchste Gerichtshof — ist es unter Kaufleuten üblich, telegraphische und telephonische Abschlüsse brieflich zu bestätigen, um etwaige Unklarheiten und Mißverständnisse zu beseitigen und auch um diese Abschlüsse zu ergänzen. Es ist in der Rechtsprechung auch anerkannt, daß, wenn dies geschieht, den Bestätigungsschreiben rechtserzeugende Kraft innewohnt. Die kaufmännische Welt weiß aber, daß solche Bestätigungsschreiben den Zweck haben, alle Vertragsbedingungen erschöpfend festzulegen und daß, falls kein Widerspruch erfolgt, der Vertrag mit diesem Inhalt als abgeschlossen zu gelten hat. Aber diese Gepflogenheit der schriftlichen Bestätigung telephonischer und telegraphischer Abschlüsse, sowie die rechtliche Bedeutung derartiger Bestätigungsschreiben vermögen an sich an dem mittels Fernsprecher oder Draht tatsächlich erfolgten Vertragsabschluß nichts zu ändern. Durch das bloße Bestehen dieser Gepflogenheit und die rechtliche Kraft, die solchen Bestätigungsschreiben beizumessen ist, wird die rechtliche Wirksamkeit des tatsächlich erfolgten Vertragsabschlusses nicht beeinträchtigt, sofern nicht die Parteien den Vertragsabschluß ersichtlich von schriftlichen gleichlautenden Bestätigungen abhängig gemacht haben. Etwas Derartiges trifft aber im vorliegenden Falle nicht zu und somit ist gegen die Rechtsgültigkeit des telegraphisch abgeschlossenen Vertrages nichts einzuwenden. (Reichsgericht II. 923/22).

* * *

Anfechtung und Wiederaufgabe der Anfechtung eines Kaufvertrages.

rd. Ein Kaufmann hatte von einem Großhändler 400 Zentner Ware gekauft. Später stellte sich heraus, daß die Vertragsparteien bezüglich des Preises sich geirrt hatten. Der Käufer meinte nämlich, der vereinbarte Preis solle für 100 Kilo gelten, während der Verkäufer behauptete, dieser Preis solle für 100 Pfund gelten. Daraufhin focht der Käufer den Abschluß durch Telegramm an, wogegen der Verkäufer diese Anfechtung zurückwies. Der Käufer will sodann aber durch Telephongespräch den Vertrag im Sinne des Verkäufers bestätigt haben, was letzterer jedoch bestreitet. Der Verkäufer hat jedenfalls seinen Standpunkt geändert und telegraphisch die Lieferung abgelehnt. Der Käufer klagte nun auf Lieferung. Er war jedoch

vom Oberlandesgericht Celle mit der Begründung abgewiesen worden, der Kläger habe den Vertrag angefochten; dadurch sei der Abschluß aus der Welt geschafft worden und es sei nunmehr ein neuer Abschluß erforderlich gewesen. Ein solcher sei jedoch nicht in der angeblichen telephonischen Erklärung des Käufers zu erblicken, da zu einem ordnungsmäßigen Abschluß das Einverständnis des Verkäufers notwendig sei. Das Reichsgericht war indessen anderer Meinung. Der Käufer, so heißt es in den Gründen, hatte ursprünglich den Vertrag angefochten. War diese Anfechtung noch in Kraft, als der Verkäufer seinerseits telegraphisch die Lieferung ablehnte, so ist der Standpunkt des beklagten Verkäufers berechtigt. Er durfte dann rechtswirksam erklären, daß er der Anfechtung zustimme und die Lieferung ablehne. Der Käufer hatte in diesem Falle kein Recht mehr, Schadenersatzansprüche wegen Nichtlieferung zu erheben. Anders aber liegt der Fall, wenn der Kläger wirklich, wie er behauptet, vor der endgültigen Ablehnung des Verkäufers erklärt haben sollte, er bestätige den Vertrag, das heißt er sei mit dessen Ausführung einverstanden. Dann stand der Abschluß in Kraft und es gab keine Möglichkeit mehr, daß der Verkäufer noch später die Lieferung ablehnen durfte. Die Entscheidung ist also davon abhängig, ob der Käufer vor der endgültigen Ablehnung durch den Verkäufer den Abschluß ordnungsgemäß bestätigt hatte. Da der Vorderrichter hierüber nichts festgestellt hat, so mußte die Sache in die Vorinstanz zurückverwiesen werden. (Reichsgericht I. 113/22).

(flpstrstle)

Aus der Praxis des Arbeitsrechts.

Können die Arbeiter ihr Recht, einen Betriebsrat zu wählen, im ordentlichen Rechtswege geltend machen?

rd. Die Arbeiter eines Betriebes wollten einen Betriebsrat wählen, womit indessen der Arbeitgeber nicht einverstanden war. Die Arbeiter riefen infolgedessen den Schlichtungsausschuß in seiner Eigenschaft als stellvertretenden Bezirkswirtschaftsrat an und dieser erkannte an, daß die Arbeiter berechtigt seien, sich eine Betriebsvertretung zu wählen. Indessen fügte sich der Arbeitgeber dem Spruche nicht, was die Arbeiter veranlaßte, gegen ihn die Klage anzustrengen, mit der sie die Feststellung verlangten, der Beklagte sei verpflichtet, die Wahl der Betriebsvertretung zu dulden und die gewählte Vertretung anzuerkennen. Der Beklagte seinerseits erhob Widerklage, mit der er Feststellung der Ungültigkeit des Spruches des Schlichtungsausschusses forderte. Das Reichsgericht hat Klage und Widerklage wegen Unzulässigkeit des Rechtsweges abgewiesen. In den Urteilsgründen wird folgendes ausgeführt: Die aus dem fortgesetzten Streben der Arbeiter, Einfluß auf die Leitung der Betriebe zu gewinnen, und die aus den damit zusammenhängenden sozialen und wirtschaftlichen Kämpfen der neuen Zeit geborenen neuen Rechtsgedanken der Arbeitsgemeinschaft von Arbeitgebern und Arbeitnehmern fanden in der Reichsverfassung weitgehende gesetzliche Anerkennung. Gleichberechtigt und in Gemeinschaft sollen Arbeitgeber und Arbeitnehmer nicht nur an der Regelung der Arbeits- und Lohnbedingungen, sondern auch an der gesamten Wirtschaftsentwicklung der produktiven Kräfte mitwirken. Zur Durchführung dieser Aufgabe sollen auf seiten der Arbeitnehmer Arbeiterräte und aus Unternehmern, Arbeitern und Mitglieder anderer beteiligter Kreise gemeinsame Wirtschaftsräte gebildet werden. Diese öffentlich-rechtlichen Betriebsvertretungen sind als von der Willkür der Beteiligten unabhängige Zwangseinrichtungen geschaffen, ein Zwangsmittel zu ihrer Bildung aber ist nicht vorgesehen. Sonach haben die Arbeiter eines Betriebes bei dem Vorliegen der gesetzlichen Voraussetzungen für die Wahl einer Betriebsvertretung zwar das Recht auf Vornahme der Wahl und auf Nichtbehinderung des gewählten Betriebsrates bei der Ausübung seiner öffentlich-rechtlichen Aufgaben, und die Verletzung dieses Rechtes durch den Arbeitgeber kann ihn auch nach Maßgabe der §§ 95, 99 des Betriebsrätegesetzes strafbar machen — einen privatrechtlichen Anspruch gegen den Arbeitgeber auf Duldung der Wahl und auf Anerkennung des gewählten Betriebsrates haben die Arbeiter aber nicht. Denn Streitigkeiten über die Ausübung eines subjektiven öffentlichen Rechtes und über die Erfüllung der ihm entsprechenden öffentlich-rechtlichen Pflichten fallen nicht unter das Gerichtsverfassungsgesetz. (Reichsger. 25. 9. 23 — III. 768 22.) (flp)

* * *

Wann kann ein Schwerbeschädigter auch ohne Zustimmung der Hauptfürsorgestelle entlassen werden?

rd. Einem schwerbeschädigten Angestellten eines großen Betriebes im besetzten Gebiet war bei der Stillegung des Betriebes die Stellung gekündigt worden, ohne daß die Hauptfürsorgestelle befragt worden wäre. Der Entlassene forderte im Wege der Klage Zurückziehung der Kündigung, doch wurde der Anspruch abgewiesen. In den Gründen des Kaufmannsgerichts Hamborn wird ausgeführt, daß dem in Frage kommenden Unternehmen die Fortführung des Betriebes nicht mehr möglich gewesen sei. Ursachen waren: die Stillegung der Reichsbahn, Unterbrechung der Bahnverbindungen, Besetzung der Betriebsbahn und erheblicher Betriebsteile durch die Besatzungstruppen, die Beschlagnahme großer Rohstoffmengen und die Unterbindung des Absatzes. Der Betrieb wurde nur künstlich fortgeführt mit finanziellen Reichsunterstützungen, der sogen. Lohnsicherung, die eine verschleierte Erwerbslosenunterstützung war. Der viele Monate währenden kaufmännischen und wirtschaftlichen Stillegung des Betriebes folgte alsdann auch die tatsächliche technische Stillegung unter Ueberweisung der Angestellten an die Erwerbslosenfürsorge. Auch wenn nach Beseitigung des passiven Widerstandes die Betriebsunterbindung vielleicht erleichtert worden wäre durch ein Entgegenkommen der Besatzungsbehörde, so wäre doch eine Wiederaufnahme des Betriebes kaufmännisch und wohl auch technisch erst nach endgültiger Einigung mit den Besatzungsbehörden möglich gewesen. Die Leistung aus dem alten Arbeitsvertrage war dem Unternehmer nicht mehr möglich, bei Unmöglichkeit der Leistung aber konnte der Unternehmer die Arbeitsverträge fristlos bzw. fristgemäß kündigen und für die Kündigungszeit die Lohnzahlung ablehnen. Hiervon hat der Beklagte Gebrauch gemacht und den Betrieb geschlossen. Die Demobilmachungsvorschriften über Betriebsstillegung können eine Stillegung infolge höherer Gewalt, d. h. praktische Unmöglichkeit der Leistung, nicht verhindern. Auch die Schutzbestimmungen aus dem Gesetze über die Beschäftigung Schwerbeschädigter finden ihre Grenzen in der unter dem Druck höherer Gewalt erfolgten Stillegung bzw. dem Erliegen des Werkes und in der Unmöglichkeit der Leistung. (Kaufmannsger. Hamborn, 13. II. 24.) (flpstrlstl)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Unternehmung und Steuer (Steuerbetriebslehre). Von Dr. Franz Findeisen, Professor an der Handelshochschule Nürnberg. C. E. Poeschel Verlag, Stuttgart.

Auf 176 Seiten wird in dem vorliegenden Buch gedrängt, aber übersichtlich das ganze Stoffgebiet dargestellt und innerhalb neun Hauptabschnitten — Unternehmungsform und Steuer, Steuerfinanzierung, Vermögen und Steuer, Gewinn und Steuer usw. — der Einfluß der Steuer auf Buchhaltung und Goldmark- oder Papierbilanz behandelt, ihre Wirkung auf die Kalkulation, die Besteuerung der Scheingewinne, das Steuerrisiko, den Kampf zwischen Unternehmung und Steuer und andere wichtige Fragen mehr. Wir begrüßen Findeisens zeitgemäße Arbeit im Interesse der Privatwirtschaft und der Privatwirtschaftslehre. Sie verdient es, bei Wissenschaft und Praxis Eingang zu finden. (flp)

Osteuropäisches Jahrbuch 1923. II. Jahrgang. Herausgegeben unter Mitwirkung einer Fachkommission von Dr. Franz Fodor, Privatdozent der Geographie. Verlag Oriens, Internationale Verlags- und Buchhandels-Akt.-Ges. in Budapest VI, Aradi-utca 14. Oktavformat, 684 Seiten.

Das vorliegende Buch enthält vielmehr als der Titel anzeigt und ist weit davon entfernt, trockenen Tones zu sein. Es ist nicht nur lehrreich, sondern auch interessant zu lesen. Sein Inhalt behandelt die osteuropäischen Länder in alphabetischer Reihenfolge, Albanien, Bulgarien, Freistaat Danzig, Estland, Finnland, Griechenland, Lettland, Litauen, Memel, Osmanisches Reich, Polen, Rumänien, Rußland, Serbisch-Kroatisch-Slovenisches Königreich, Tschechoslowakei, Ungarn. Wieviel Unkenntnis besteht im allgemeinen noch über diese Länder, über ihre Grenzen und ihre gegenseitigen Handelsbeziehungen. Das Buch erfüllt in trefflicher Weise die Aufgabe, diese Unkenntnis zu beseitigen, indem es in fließender Sprache sachkundige Aufsätze bringt über die politischen und wirtschaftlichen Verhältnisse jedes der genannten Länder. Die Aufsätze beschreiben das Gebiet, die Bevölkerung, die wichtigsten Ereignisse des letzten Jahres, Verfassung und Verwaltung, Religion und Unterricht, das Finanzwesen, die Wehrmacht, Landwirtschaft, Industrie und Bergbau, den Handel, den Verkehr, das Geldwesen, die Maße, Regierung und Behörden. Vorstehende kurze Inhaltsangabe läßt erkennen, was das Buch bietet und wie viel man aus ihm lernen kann. Für jeden Gebildeten ist das Jahrbuch von Wert, von besonderer Bedeutung aber ist es für den Industriellen und für den Kaufmann, der mit den in dem Buch besprochenen Ländern geschäftliche Beziehungen unterhält. Wir haben das Buch mit großem Interesse gelesen und wünschen ihm weiteste Verbreitung, die es durchaus verdient. Viele statistische Tabellen und gute Karten erhöhen den Wert dieses Jahrbuches. (flpst)

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Schlauch zur Fortleitung eines Kühlmittels. D. R. P. Nr. 395 086 vom 1. Mai 1921 für Kühltransit-Akt.-Ges., Leipzig (veröff. am 14. Mai 1924). Bei Fortleitung flüssiger oder gasförmiger Stoffe mit von der Umgebung wesentlich verschiedener Temperatur, z. B. zum Kühlen, bietet die Isolierung der Schläuche Schwierigkeiten, sobald die Schläuche beweglich sein müssen. Es wurde der Abstand der beiden Verbindungsstellen künstlich vergrößert, z. B. mittels durchhängender Schlauchverbindungen, so daß die für zwei benachbarte Punkte der Schlauchoberfläche erforderliche Teilverschiebung so gering wurde, daß sie durch die Elastizität des Isolierstoffes aufgenommen werden konnte. Durch diese Verlängerung wird die ausstrahlende Fläche und der Durchflußwiderstand vergrößert. Die Erfindung will diese Nachteile beseitigen. Es werden ruhende Luftschichten geschaffen, die sich zellenartig über den Schlauchbelag verbreiten und unter sich geteilt sind, so daß auf der Außenfläche des Schlauches ein wabenartiges Gebilde entsteht. Die Schutzhüllen mit den Luftwaben werden durch von der Grundhülle bis zur Außenfläche durchgehende Wände aus nachgiebigem Stoff getragen. Patentanspruch: Schlauch zur Fortleitung eines Kühlmittels zwischen zwei Kühlwagen, um den zur Herstellung einer Luftisolation eine oder mehrere Schutzhüllen aus Stoffen angebracht sind, dadurch gekennzeichnet, daß die Schutzhüllen durch von der Grundhülle bis zur Außenfläche durchgehend verlaufende Wände aus nachgiebigem Stoff getragen werden.

Wasserflasche aus vulkanisiertem Gummi mit Stoffeinlage. D. R. P. Nr. 395 165 vom 6. Dezember 1922 für Seamless Rubber Comp. Inc., New Haven, Connect., V. St. v. A. (veröff. am 15. Mai 1924). Wasserflaschen aus mit Gewebe verstärktem vulkanisierten Gummi müssen sehr fest sein, glatte gleichförmige Oberfläche zeigen, wasserdichte Verbindungen zwischen den einzelnen Teilen haben, leicht, sehr biegsam und elastisch sein und lange Zeit dauern. Man stellte bisher derartige Flaschen aus fadengerade geschnittenem, einfachen Gewebe her, welches auf beiden Seiten mit einem dünnen Gummiüberzug bedeckt war. Die verschiedenen Teile werden von Hand hergestellt ohne Formen, nur zusammengeklebt, so daß undichte Nähte entstehen. Gemäß vorliegender Erfindung benutzt man ein bedeutend dehnbares Gewebe, welches auf beiden Flächen mit Gummi bedeckt wird. Die äußere Gummischicht hat größere Dicke als die innere, beide Schichten dringen völlig in die Gewebezwischenräume ein, so daß beim Vulkanisieren eine homogene Vereinigung entsteht. Die Wasserflasche wird von einer sehr elastischen Rippe umgeben, in welche die Geweberänder eintreten, durch die Vulkanisation werden die Nähte völlig wasserdicht. Die elastische Rippe sichert der Flasche die Form auch im gefüllten Zustande. Man schickt ein Stück Gewirk durch Kalanderwalzen zur Aufbringung der Gummischichten, deren äußere dicker als die innere ist. Aus diesem Gewebe werden die Teile geschnitten oder gestanzt. Jedes Stück bildet eine Flaschenhälfte mit Mundteil, Halsteil, Hauptkörper und Stoßteil. Auf den Halsteil befestigt man einen rechteckigen Klotz aus Gummimasse, welcher beim Vulkanisieren einen elastischen Flansch zur Einbettung des Metallfutters für den Pfropfen bildet. Jedes Rohstück wird außen

mit einem Verstärkungsstreifen umgeben, welcher die Flächen überlappt und sich während der Vulkanisation zu einem dicken abschließenden Gummibelag vereinigt, es entsteht eine elastische feste Rippe, welche die Gestalt der Flasche sichert. Ferner formt man den Handgriff der Flasche aus einem durch Schnurkern verstärkten Gummirohr. Der Handgriff wird an einem Rohstück und an dem Flaschenmundstück durch Klebstoff befestigt. Das eine so vorbereitete Rohstück wird in die Höhlung einer Formhälfte gelegt, darauf ein zweiteiliger Teilkern gesetzt, dann das zweite Rohstück und die andere Formhälfte aufgebracht und nun das Ganze vulkanisiert. Die Gummischichten erweichen und dringen unter dem Formdruck völlig in das Gewebe ein, so daß die Gummischichten homogen sich vereinigen. Es entsteht eine Flasche, welche wie aus einem Stück gefertigt erscheint. Aus der geöffneten Form nimmt man die Flasche mit dem Teilkern heraus, entfernt letzteren durch einen Schlitz am Flaschenboden, welcher elastisch ist und sich erweitert. Den Schlitz verschließt man durch Einlegen eines Gummistückes. In der Patentschrift ist die Herstellung der Wasserflasche eingehend beschrieben und durch Zeichnungen erläutert. Das Eigenartige der Erfindung ergeben die Patentansprüche: 1. Wasserflasche aus vulkanisiertem Gummi mit Stoffeinlage, dadurch gekennzeichnet, daß die in ihre Gummiwandungen eingebettete Stoffeinlage zwar enge, aber doch so große Zwischenräume zwischen den Fäden hat, daß sie der Dehnung und Zusammenziehung der Gummiwände ohne Zerrung folgen kann. 2. Wasserflasche nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die äußere Gummischicht dicker als die innere ist. 3. Wasserflasche nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß sie eine ringsum laufende Seitenwand hat, so daß Vorder- und Hinterwand nicht unmittelbar flach aufeinanderliegen. 4. Wasserflasche nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Gummischichten mittels des durch das Gewebe hindurchgedrungenen Gummis miteinander vereinigt sind. 5. Wasserflasche nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Ränder der Flaschenwandungen von äußeren Gummistreifen umfaßt werden, die durch die Vulkanisierung miteinander und mit den Rändern der Wandungen verbunden werden. 6. Wasserflasche nach Anspruch 1 und 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Stoffeinlage sich bis zu den Randstreifen erstreckt, so daß die Stoffeinlage auch von diesen vollständig eingehüllt wird. 7. Verfahren zur Herstellung von Wasserflaschen nach Anspruch 1 bis 6 in symmetrisch geteilten, unvulkanisierten Hälften durch Vulkanisieren in Kernformen, dadurch gekennzeichnet, daß die aus den beiden Gummischichten und der Gewebeschicht zusammengesetzten, dem Flaschenumfang entsprechend zugeschnittenen Hälften mit je einem unvulkanisierten Gummirandstreifen umgeben, in die Formhälfte mit dazwischenliegendem Kern gelegt werden, dessen unteres Ende zwischen den Flaschenwandungen heraustritt, um eine schlitzförmige Oeffnung zu schaffen, durch welche der Kern nach dem Vulkanisieren herausgezogen wird und die nach Entfernung des Kernes durch Aufvulkanisieren eines Verschlußstückes verschlossen wird. 8. Verfahren nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Stoffeinlage näher der Innenwandung als der Außenwandung eingelegt wird.

Gummipfropfen für Flüssigkeitsröhren. D. R. P. Nr. 395 488 vom 20. November 1921 für Gustav Fuchs, Olbersdorf b. Zittau i. Sa. (veröff. am 15. Mai 1924). Gegenstand der Erfindung ist eine Vorrichtung zum Abführen von Flüssigkeiten oder Gas aus einer undicht gewordenen, nicht leer zu haltenden Rohrleitung, um an derselben irgendwelche Ausbesserungen ohne Störung des Rohrinhaltes ausführen zu können. Nach der Erfindung wird ein auseinanderpreßbarer Gummipfropfen in das Rohr eingesetzt, welcher im Innern als Rohr ausgebildet ist. Patentanspruch: Gummipfropfen für Flüssigkeitsröhren, der durch ineinanderliegende, mittels Verschraubung bewegte Zug- und Druckmittel zwischen Platten zusammengequetscht wird, dadurch gekennzeichnet, daß das innere Zugmittel aus einem Ablaufrohr besteht.

Spielzeugfigur aus zusammengeklebten Gummiplatten. Wilhelm Friedrich Thiele, Leipzig, Springerstraße 9. G. M. Nr. 867 399. Das Neue besteht darin, daß sich die Figur nach dem Zusammendrücken oder Zusammenlegen selbsttätig wieder aufrichten kann. Sie besitzt ein fest in die Figur eingearbeitetes oder sonst fest mit ihr verbundenes Beschwerungsgewicht, ohne Ausdehnung auf eigentliche Schwimmtiere einerseits und auf Puppen andererseits, jedoch mit Einschluß von Phantasietieren oder -Figuren. Das Beschwerungsgewicht wird zweckmäßig als Holzplatte ausgebildet.

Puppenbekleidung aus Gummi. Vulkan-Gummiwarenfabrik Weiß & Baeßler, Aktiengesellschaft, Leipzig-Lindenau. G.-M. Nr. 866 460. Die Erfindung betrifft Puppenkleidung aus Gummi. Es ist bereits bekannt, Badekappen aus Gummi für Puppen herzustellen, aber noch nicht vorgeschlagen, ganz im allgemeinen Puppenkleidung aus Gummi zu machen, mit der Puppen aus Gummi, Celluloid, Holz oder einem sonstigen wasserbeständigen Material so bekleidet werden können, daß das Kind auch in der Badewanne oder am Seestrand damit spielen kann.

Ausländische Patente.

Herstellung von Schuhen aus gummierten Geweben. Engl. Patent Nr. 213 165 vom 22. Juni 1923 für L. Dunker und G. Stibe, Helsingborg in Schweden (veröff. am 14. Mai 1924). Die Teile werden aus friktioniertem Gummigewebe geschnitten, das Oberteil wird über einen Leisten gespannt, an den Seiten übergelappt und die Säume mit dem Unterteil verklebt. Der Schuh wird dann vulkanisiert.

Hülle für Kautschukkabel. Engl. Patent Nr. 213 258 vom 18. März 1924 für C. Bongrand, Colombes i. Frankreich (veröff. am 14. Mai 1924). Man bedeckt mit Kautschukisolierung versehene Kabel und Drähte vor der Vulkanisation mit Papierlagen oder anderen Pflanzenfasern, welche vorher oder während des Umwickelns imprägniert werden, z. B. mit Kaut-

schuk, Guttapercha, Harzen oder dergleichen für sich oder in Mischung mit anderen Stoffen. Die Lagen haften nach der Vulkanisation zusammen und auf der Kautschukisolierung. Die Kabel werden noch gefirnist oder anderweitig armiert.

Golfball. Engl. Patent Nr. 213 193 vom 21. September 1923 für Dunlop Rubber Co., Ltd. London und R. Penfold, Birmingham (veröff. am 14. Mai 1924). Der Golfball hat einen Kern aus einem Gemisch von Kautschuk und Balataharz. Die Mischungsmengen sind zum Beispiel 2½ Gewichtsteile Balataharz und ein Gewichtsteil Kautschuk, die Masse wird vulkanisiert. Ein dünner Aufstrich von Gelatinelösung auf den Kern dient als Schutzhülle.

Oesterreichische Patentaufgebote.

Gummistreichmaschine mit Vorrichtung zum Ausgleich elektrischer Ladungen. Angem. am 13. Juli 1923 (A 3227—23) für H. Schmidt, Köln-Riehl. Klasse 8 b (veröff. am 15. Mai 1924).

Verfahren zur Herstellung von Schaumstücken aus Kautschuk oder dergleichen. Angem. am 2. August 1922 (A 3684—22) für F. Pfleumer, Dresden. Klasse 39 b (veröff. am 15. Mai 1924).

Vollgummireifen für Kraftfahrzeuge. Angem. am 24. Juli 1923 (A 3396—23) für Società Italiana Pirelli, Mailand. Klasse 63 d (veröff. am 15. Mai 1924).

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30d. 2. A. 40 566. Dr. Duncan Mackenzie Anderson, Mainz, Rheinstraße 77. Künstliche Hand. 27. August 1923.

39b. 8. 108 477. Dr. Emil Burkard, Nürnberg, Virchowstraße 10, Dr. Hans Rathsburg, Hindenburgstraße 33 und Dr. Walter Dehn, Amalienstraße 55, Fürth i. B. Verfahren zur Herstellung plastischer Massen. 20. Februar 1923.

49g. 6. C. 33 343. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Herstellung von Tragringen für Vollgummireifen. 23. März 1923.

63e. 10. H. 91 178. Ernest Hopkinson, New York und The Hartford Rubber Works Company, Hartford, Connecticut, V. St. v. A.; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Laufmänteln. 19. September 1922. V. St. von Amerika, 24. September 1921.

63e. 10. Y. 456. The Yoder Morris-Company, Cleveland, Ohio, V. St. von Amerika; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin und Dipl.-Ing. H. Wertheimer, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Laufmänteln. 2. September 1921. V. St. v. Amerika, 8. August 1918 und 31. Dezember 1920.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30i. 2. 397 704. Fritz Keser, Schömberg b. Wildbad i. Württ. Dampfsterilisiervorrichtung. 16. Oktober 1923. K. 87 384.

30k. 3. 397 552. Dr. Emanuel Raab, Budapest; Vertr.: Dipl.-Ing. Schmitzdorff, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Injektionsnadel. 5. Juni 1923. R. 58 631.

39a. 8. 397 640. Dr.-Ing. Hans Odenwald, Hannover-Limmer. Walzwerk zum Waschen von Rohgummi. 29. Mai 1923. O. 13 713.

47d. 9. 397 494. Dr.-Ing. Bertold Buxbaum, Charlottenburg, Königin-Luisestraße 16. Rundriemenverbinder. 30. März 1923. B. 109 018.

71a. 24. 397 506. Carl Schneider, Frankfurt a. M., Adalbertstraße 52. Gummilauffleck mit Metalleinlage. 12. Juni 1923. Sch. 67 943.

71a. 24. 397 507. Carl Schneider, Frankfurt a. M., Adalbertstraße 52. Gummilauffleck mit Metalleinlage. 19. August 1923. Sch. 68 449.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3b. 872 343. Max Helbig, Chemnitz, Brüderstraße 19. Doppelseitig aus Pelz bestehender Pulswärmer mit Gummizug. 5. April 1924. H. 99 942.

3b. 872 443. Carl Bibl, Chemnitz. Kleiderbund mit Rohgummieinlage. 4. April 1924. B. 106 128.

3b. 872 889. Johann A. Müller, Berlin, Königstraße 56/57. Gummiärmel mit Ventilation. 17. April 1924. M. 80 020.

15g. 872 323. Adolf Kempf, Neukölln, Thüringer Straße 24. Gummitasten aus gefärbtem Kautschuk für Schreibmaschinen. 25. März 1924. K. 97 056.

30d. 872 680. Karl Heinrich Wilk, Suhl i. Th. Bruchband. 14. April 1924. W. 66 747.

30g. 872 675. Hans Schneekloth, Kötzschenbroda. Lutscher für Säuglinge. 14. April 1924. Sch. 79 914.

30k. 872 588. Paul Altmann, Berlin, Luisenstraße 47. Injektionsspritze mit Schlaucholive und Kanüle in Bajonettformverbindung. 15. April 1924. A. 38 476.

30k. 872 669. Paul Eisele, Stuttgart, Landhausstraße 267. Uterus-Dilatator. 14. April 1924. E. 31 619.

30k. 872 796. Dr. Albert Kaufmann, Bad Wildungen. Kanüle für Injektionsspritzen. 17. April 1924. K. 97 381.

30k. 872 880. Carl Woytacek, Glastechnische Werkstätten, G. m. b. H., Hamburg. Tascheninhalator. 14. April 1924. W. 66 755.

39a. 872 405. The Dunlop Rubber Company Limited, London; Vertr.: Pat.-Anw. Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., und Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Vulkanisierapparat. 1. Juni 1923. D. 41 255. England, 15. Juli 1922.

39a. 872 688. Gebr. Hoyer, Naumburg a. d. Saale. Preßform für Kunsthornkämme. 16. April 1924. H. 100 119.

Marktberichte.

Kautschukbericht Mai 1924.

Stuttgart, den 26. Mai 1924.

Seit meinem letzten Bericht sind die Kautschukpreise wesentlich zurückgegangen. Heute werden für crepe und smoked sheet $10\frac{3}{8}$ d für Mai-, $10\frac{1}{2}$ d für Juni-, $10\frac{5}{8}$ d für Juli-, 11 d für Oktober-Dezember-Lieferungen gefordert.

Die Lagerbestände in London betrugen am 20. Mai 53 000 Tonnen, eine Abnahme von etwa 1500 Tonnen im Vergleich zur Vorwoche. Diese Mengen sind noch reichlich hoch. Auch ist diesem Rückgang keine allzu große Bedeutung beizumessen, da die großen Kautschukverbraucher mehr und mehr ihren Bedarf in den Erzeugungsländern direkt decken, so daß sich die Weltmarktpreise nach den dort greifbaren und nicht zuletzt nach den in den Bäumen aufgespeicherten Latexmengen richten, die rasch gewonnen und an den Markt gebracht werden können. In den englischen Kolonien ist bekanntlich den Pflanzern eine gesetzlich sanktionierte Produktionsbeschränkung auferlegt. Solange die freie Entfaltung der Leistungsfähigkeit in dieser Weise gehemmt wird, ist eine natürliche Preisentwicklung ausgeschlossen. Ein großer Stapelartikel wie Kautschuk kann unter solcher Zwangswirtschaft nicht gedeihen. Jede künstlich herbeigeführte Preissteigerung hat eine Reaktion zur Folge, wie wir sie bei Kautschuk schon oft erlebt haben und wohl noch öfters erleben werden.

Ch. Böhringer.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 30. Mai 1924.

Die Marktlage hat in der vergangenen Woche keine Veränderung erfahren, das Geschäft bleibt in Hamburg sowie an den Auslandsmärkten still und die Preisschwankungen halten sich in mäßigen Grenzen. Der Para-Markt ist ebenfalls ruhig und stetig. Es notierten in der Berichtswoche (ab Lager Hamburg, pro engl. lb. netto, sofortige Kassa):

Sorte	von		bis
I. Latex Crepe	11 d	bis	$11\frac{1}{4}$ d
I. Ribbed Smoked Sheets	$10\frac{3}{4}$ d	bis	11 d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	$10\frac{1}{4}$ d	bis	$10\frac{5}{8}$ d
Reine braune Crepe	$10\frac{1}{4}$ d	bis	$10\frac{5}{8}$ d
Etwas borkige braune Crepe	10 d	bis	$10\frac{3}{8}$ d
Dunkle Crepe	10 d	bis	$10\frac{3}{8}$ d
Hard cure fine Para	$10\frac{3}{4}$ d	bis	11 d
Caucho Ball	8 d	bis	$8\frac{1}{2}$ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d	bis	3 sh 7 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 10 d	bis	3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	$8\frac{3}{4}$ d	bis	$9\frac{3}{4}$ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 29. Mai 1924.

Die Preise schwankten auf und nieder, hielten sich aber in der 10-Penny-Zone, wenn sie auch kurze Zeit einmal 11 d notierten. Hauptursachen der schwankenden Haltung waren die Empfindlichkeit der Valuta, die Verzögerung des Sachverständigen-Berichtes (Dawes) und die politische Ungewißheit in Deutschland und Frankreich. Erst wenn die politischen Wirren einer festen Ruhelage Platz gemacht haben werden, kann mit Aussicht auf gutes Geschäft gerechnet werden. Auch Amerika wird durch die politische Lage in Mitleidenschaft gezogen. New York steht auf $18\frac{3}{4}$ Cents für greifbare sheets und nominell $19\frac{3}{4}$ Cents für Crepe. Singapore ist still bei $10\frac{5}{8}$ d für sheets und $10\frac{7}{8}$ d für crepe nächster Lieferung cif. In London war der Markt in Pflanzungskautschuk fest. Crepe greifbar $10\frac{1}{2}$ d bis $10\frac{5}{8}$ d; Juli $10\frac{5}{8}$ bis $10\frac{3}{4}$ d; Juli-September $10\frac{3}{4}$ d bis $10\frac{7}{8}$ d; Oktober-Dezember $10\frac{7}{8}$ d bis $11\frac{1}{8}$ d; Januar-März $11\frac{1}{4}$ d bis $11\frac{1}{2}$ d. Ribbed smoked sheet greifbar $10\frac{1}{2}$ d bis $10\frac{5}{8}$ d; Juli $10\frac{5}{8}$ d bis $10\frac{3}{4}$ d; Juli-September $10\frac{5}{8}$ bis $10\frac{7}{8}$ d, Oktober-Dezember $10\frac{7}{8}$ bis $11\frac{1}{8}$ d, Januar-März $11\frac{1}{4}$ d bis $11\frac{1}{2}$ d. Para-Markt unverändert. Hard fine greifbar 11 d; Juli-August ebenso, August-September $11\frac{1}{4}$ d; Soft fine greifbar $10\frac{1}{2}$ d; Juli-August ebenso, August-September $10\frac{3}{4}$ d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen.)

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 30. Mai 1924.

Gleich nach unserem vorigen Wochenbericht fand eine ziemlich starke Preisbesserung statt, wonach die Preise aber bald wieder allmählich zurückliefen. Der Umsatz blieb gering. Nur auf dem Terminmarkt und in loko Ware wurden einige Geschäfte abgeschlossen. Der Schluß ist kaum preishaltend, auf nachfolgenden Preisen:

Hevea Crepe —,56 fl., Sheets —,55 fl. loko; Hevea Crepe —,57 fl., Sheets —,56 fl. Juli-September; Hevea Crepe —,58 fl., Sheets —,57 fl. Oktober-Dezember.

Joosten & Janssen.

Nr. 12 Berlin, den 6. Juni 1924 XXIV. (XXXVIII.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Schleifmittel.

Von **A. Jaeckel,** Berlin-Waidmannslust.

Bringt es schon jeder Krieg mit sich, daß die Völker ihre Waffen weiter und weiter verbessern, so hat der Weltkrieg darin wenigstens das voraus, daß er nicht nur auf diesem, sondern auch vielen anderen Gebieten besonders das deutsche Volk gezwungen hat, auf Verbesserungen und Fortschritte bedacht zu sein und für viele Sachen Ersatzstoffe zu schaffen.

Was ist z. B. nicht alles auf dem Gebiete der Lebensmittel hervorgebracht worden. Was mußte das deutsche Volk nicht alles futtern, um durchzuhalten. Jeder wird nur noch mit Schaudern an die vielen Kohlrübensurrogate, an die prachtvollen Kriegszigarren denken, die meist nur auf einer Seite brannten und nur im Freien genießbar waren.

Aber abgesehen von diesen unerfreulichen Zuständen, sind besonders auf industriellen Gebieten Neuerungen geschaffen worden, die sich einen festen Platz erworben und den ausländischen Produkten als ebenbürtig erwiesen haben.

Ein solches Produkt, für das infolge der Abschnürung Deutschlands ein Ersatz geschaffen werden mußte, war der italienische Bimsstein. Ohne einen Ersatz dieses Schleifmittels wären viele Industriezweige damals garnicht aufrecht zu halten gewesen.

Zwar gibt es auch in Deutschland am Rhein Stätten, an welchen sich Naturbimsstein vorfindet. Im Frieden war jedoch auf eine Nutzbarmachung dieses Produktes kein großer Wert gelegt worden, weil es durch das Abraumen und die übrige nötige Bearbeitung, um es verwendbar zu machen, sich bedeutend höher im Preise stellte und stellen mußte, als der italienische Bimsstein einschließlich der Frachtkosten. Dieser erfordert, da er lose zu Tage liegt, fast keine Arbeitskosten, die eben das deutsche Produkt verteuern. Es war aber nicht möglich, dieses letztere sofort als Ersatz auf den Markt zu bringen; denn einmal fehlten alle nötigen Einrichtungen, wie Maschinen usw., dann aber waren diese auch infolge der Kriegsverhältnisse nicht in so kurzer Zeit zu beschaffen. Auch die nahe Lage am Kriegsschauplatz wirkte mit. Trotzdem wurden Versuche gemacht, doch konnte das Material während des Krieges nicht so beschafft werden, daß es genügt hätte, nur im kleinsten Maße den Bedarf der Industrie zu befriedigen.

War es somit nicht möglich, der deutschen Industrie auf diesem Wege einen Ersatz zu schaffen, so mußte unbedingt ein Produkt gefunden werden, das alle nötigen Voraussetzungen erfüllte und für das auch die Anlagen vorhanden waren, um sofort in die Bresche zu springen und in genügendem Maße der Industrie zur Verfügung zu stehen. Von einigen Ersatzstoffen, die dafür versucht wurden, seien nur zwei erwähnt. Einmal die Abfallprodukte beim Brennen in den Schmelzwerken, die zwar die Ansprüche zu erfüllen geeignet waren, aber dafür den großen Nachteil zeigten, daß durch die darin noch enthaltenen Säurerückstände die Hände der Arbeiter zerfressen wurden. Als zweiter Ersatzstoff kam Glasmehl in den Handel, das aber ebenfalls ungeeignet war, weil sich in diesem noch kleine Splitter fanden, die ebenfalls die Hände der Arbeiter verletzten.

Nach verschiedenen Versuchen, z. B. auch mit Sandstein, wurde endlich im Quarzsand ein Mittel gefunden, das einen vollwertigen Ersatz schaffen konnte. Es war nun natürlich nötig, alle Feinheiten der Körnungen des italienischen Bimssteins auch hier zu erzielen, ja noch darüber hinaus, weil sich zeigte, daß der Quarzsand an Schärfe dem italienischen Bimsstein überlegen war. Außerdem durfte das Produkt sich trotzdem nicht teurer stellen, ja mußte sogar bedeutend billiger sein, weil es spezifisch ungefähr doppelt so schwer wie das italienische war.

Es kamen deshalb nur Werke in Betracht, welche die nötigen Einrichtungen hatten, um die Versuche aufnehmen und dann auch die Belieferung glatt durchführen zu können. Die Sandwerke, Dörentrup Lippe, nahmen schon 1915 die Anregung der Industrie auf und unterzogen sich mit fachmännischen Unterstützungen der Mühe, die nötigen Versuche anzustellen und konnten bald ein Produkt auf den Markt bringen, das sie Schleifkristall nannten und das sich inbezug auf Schleifkraft dem italienischen Bimsstein als ebenbürtig erwies. Da das Produkt sich auch entsprechend billiger stellte, konnte es mit dem leichteren italienischen den Vergleich aushalten. Das Werk hat seitdem aber nicht die Hände in den Schoß gelegt, sondern die Feinheiten des Quarzmehls soweit gesteigert, daß es demnächst ein Produkt herausbringt, das die Farbenindustrie bisher gezwungen war, aus Belgien zu beziehen, sodaß diese dann vom Auslande unabhängig wird.

Daß die deutsche Industrie dieses Ersatzmittel für italienischen Bimsstein als vollgültig bewertet, beweist, daß sie auch heute noch, nachdem der letztere wieder auf dem Markt erschienen ist, dasselbe immer weiter verbraucht und auch neu aufnimmt.

Man kann es nur begrüßen, daß der Krieg, der dem deutschen Volke so viel Schweres gebracht hat, wenigstens auf einigen Gebieten Vorteile brachte, um es vom Ausland unabhängig zu machen, und es ist zu wünschen, daß das deutsche Produkt sich immer weitere Kreise erobert, damit die Industrie nicht gezwungen ist, unnötig Geld ins Ausland zu tragen.

Neue Patente.

Verfahren zur Herstellung von Glas mit Verstärkung durch eine Lage von Celluloid. D. R. P. Nr. 392 516 vom 15. März 1914 für Société du Verre Triplex, Paris (veröff. am 21. März 1924). Verbundglas läßt sich bekanntlich dadurch herstellen, daß zwischen Glas und Celluloidplatte eine Gelatineschicht gelegt wird, doch läßt sich für diesen Zweck gewöhnliche Gelatine nicht benutzen, sie zieht Feuchtigkeit an. Nach der Erfindung verwendet man gehärtete Gelatine und ein Bindemittel. Die Haftung auf der Glasseite erfolgt durch Ausbreiten und Trocknen einer Gelatinelösung, welche gehärtet wird, zum Beispiel mit Formol, Kaliumbichromat. Zur Verbindung mit der Celluloidplatte dient ein gemeinschaftliches Löseimittel für gehärtete Gelatine und Celluloid, zum Beispiel Alkohol mit Essigsäure oder Azetamid oder Formamid. Nach der Erfindung bringt man auf jede vorher auf eine der Glasscheiben ausgebreitete Gelatineschicht eine Lösung von Celluloid, Nitrocellulose oder einem anderen Celluloseester, dem 10 bis 20 Prozent Essigsäure, Azetamid oder Formamid zugesetzt wurden. Zwei Glasplatten werden gegeneinander gepreßt, nachdem sie vorher in etwa 90 prozentigem Alkohol getaucht und auf etwa 60 bis 70° C erhitzt wurden. Man kann zwischen die Glasplatten noch eine Lage Celluloid einfügen. Man kann auch die Celluloidplatte chemisch behandeln, z. B. mit Schwefelalkali oder mit einem Nitrocellulose-Denitriermittel. Derartig behandelte Celluloidplatten haften fest an Gelatine nach dem Eintauchen beider Lagen in Alkohol unter Wärmewirkung. Gleiches Verfahren läßt sich anwenden für Schichten aus Celluloid und Celluloseacetat, die durch eine warme alkalische Lösung angegriffen werden. Man erhält in allen Fällen ein Verbundglas aus zwei Glasplatten und einer Celluloidplatte, welche durch zwei Gelatineschichten am Glas befestigt ist. Die Schichten haften fest aneinander, selbst wenn die Schicht Gelatine und Celluloidlösung sehr dünn, z. B. 0,001 mm ist. — Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Glas mit Verstärkung durch eine Lage von Celluloid oder dergleichen zwischen zwei Glasplatten, welche mittels Gelatineschichten mit dem Celluloid oder dergleichen verbunden sind, dadurch gekennzeichnet, daß man auf die gegerbte, gehärtete oder unlöslich gemachte Gelatineschicht eine Flüssigkeit einwirken läßt, welche ein gemeinschaftliches Lösungsmittel, wie Essigsäure, Azetamid, Formamid, für die Gelatine und den Cellulosekörper enthält und vor der Vereinigung durch Druck und Wärme einwirken läßt. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß auf die vorher auf dem Glas ausgebreitete Gelatineschicht durch Verdunstung aus einer Lösung nach Anspruch 1 eine dünne Schicht eines Cellulosekörpers niederschlägt. 3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß man auf die Gelatineschicht konzentrierten Alkohol (90, 95 Prozent), welcher das gemeinschaftliche Lösungsmittel enthält, einwirken läßt. 4. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man auf die Celluloidschicht die Lösung eines Schwefelalkalis oder Alkalis einwirken läßt.

Verfahren zur Herstellung von Formstücken aus Acetylcellulose. D. R. P. Nr. 393 873 vom 26. Januar 1919 für Cellon-Werke Dr. Arthur Eichengrün, Charlottenburg (veröff. am 10. April 1924). Man kann Acetylcellulose mit Kampferersatz bei Gegenwart flüchtiger Lösemittel im Kneter und auf Mischwalze zu plastischen Massen verarbeiten, die zu Platten und Stäben geformt, nach Verdunsten des Lösemittels und längerem Austrocknen celluloidartiges Material liefern. Hiergegen läßt sich Acetylcellulose nicht zu Formstücken pressen. Es wurde nun beobachtet, daß sich gemahlene trockene Acetylcellulose unter hohem Druck, z. B. von 1000 kg auf 1 qcm und bei einer nahe der Zersetzung derselben liegenden Temperatur zu Formstücken von guter mechanischer Festigkeit pressen läßt, ohne daß eine teilweise Zersetzung eintritt. Setzt man z. B. 2 bis 5 Prozent indifferente Stoffe, wie Wasser, Alkohol usw. zu, so gelingt ein Arbeiten bei 150° C und niedrigerem Druck. Gleiche Wirkung haben feste Stoffe mit hohen Dampfspannungen, wie Naphthalin, Kampfer usw. Ein Zumischen von Mineralpulvern vor dem Pressen zum Acetylcellulosepulver erleichtert das Verfahren und erhöht die Festigkeit des Preßlings. Ferner wurde gefunden, daß, wenn die durch die erste Pressung erhaltene harte, etwas spröde Masse pulverisiert wird und man das Pulver nochmals unter Erwärmen preßt, man ein völlig homogenes, sehr festes und zähes Produkt erhält. Zur Vereinfachung des Verfahrens wird die erste Druckform mit kleinen Oeffnungen versehen, durch welche das Preßgut noch heiß in dünnen Fäden oder Bändern austritt. Die Preßmasse wird dadurch gelockert, läßt sich leicht zerkleinern und wird trocken gewonnen. Ferner kann man das Preßpulver nach der Zerkleinerung nochmals mit Füllstoffen mischen, die Pressungen lassen sich unter niedrigerem Druck ausführen, das Preßstück läßt sich schon bei etwa 60° Wärme ausstoßen ohne Auftreiben. Das Verfahren verläuft am besten in drei Phasen: 1. Vorpressung bei mittlerem Druck und mittlerer Wärme, 2. mechanische Zerkleinerung und Durchmischung, 3. endgültige Pressung bei geringem Druck und geringer Temperatur. — Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Formstücken aus Azetylcellulose, dadurch gekennzeichnet, daß man die Acetylcellulose in fein verteiltem Zustande zweckmäßig in Gegenwart sehr geringer Mengen niedrig siedender oder flüchtiger Stoffe, sowie gegebenenfalls unter Zumischung beliebiger Mengen von pulverförmigen Füllstoffen bei hohem Druck unter hoher Temperatur preßt und unter Druck in der Preßform erkalten läßt. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man das gemäß Anspruch 1 erhaltene Preßgut zerkleinert und einer zweiten Pressung bei niedrigerer Temperatur und niedrigerem Druck unterwirft. 3. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß man die Zerkleinerung der Preßmasse durch Ausstoßenn derselben durch Düsen, Schlitze oder ähnliche Oeffnungen von möglichst kleinem Querschnitt bewirkt. 4. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 2 und 3, dadurch gekennzeichnet, daß man das zerkleinerte Preßgut mit Füllstoffen beliebiger Art, insbesondere von großen Mengen (200 bis 500 Prozent) Mineralpulvern mischt und diese Mischungen in Formen unter Druck und Wärme preßt. 5. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß man die Acetylcellulose mit geringen Mengen von Kampferersatzmitteln, hochsiedenden Lösungsmitteln oder indifferenten organischen Stoffen mischt. 6. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß man die Plastifizierungsmittel nicht der Acetylcellulose, sondern dem nach Anspruch 2 und 3 erhaltenen zerkleinerten Preßgut zusetzt.

Reichs-Patente.

Klasse — Anmeldungen.

39b. 6. C. 31 600. Chemische Fabriken vorm. Weiler-ter Meer, Uerdingen, Niederrhein. Verfahren zur Herstellung von Kunststoffen, Filmen, Lösungen und dergleichen aus Acetylzellulose. 24. Januar 1922.

39b. 8. H. 93 218. Paul Hanfland, Berlin-Niederschöneweide, Flutstraße 24. Verfahren zur Herstellung plastischer Massen. 29. März 1923.

Klasse — Gebrauchsmuster-Eintragungen.

34f. 871 828. Ernst Crull jr., Kiel, Sophienblatt 86. Bilder mit Celluloidscheibe. 13. März 1924. C. 16 800.

39a. 870 896. Schmidt & Lühdorf, Barmen. Preßwerkzeug zum Ueberziehen von Schnürhakenköpfen mit Celluloid. 27. März 1924. Sch. 79 706.

42h. 872 844. Firma Franz Rapsch, Rathenow. Klemmerfassung amerikanisch mit umgelegten Celluloidrändern. 31. März 1924. R. 60 072.

70c. 872 755. Deutsche Celluloid-Industrie, Akt.-Ges., Stuttgart. Grundplatte für Tischschreibzeuge. 10. April 1924. D. 42 629.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Blankenese. Galalith- und Kunststoffwaren-Fabrik Timm & Rathien. Gesellschafter sind die Herren Maschinenbauer Hans Timm in Schenefeld und Kaufmann Christian Heinrich Rathjen in Altona.

Nürnberg. Beinwarenfabrik Lindner & Co., G. m. b. H., Obere Kreuzgasse Nr. 14. Herstellung und Vertrieb von Bein-, Horn- und Galalithwaren aller Art. Stammkapital: 12 000 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr Ferdinand Raschbacher, kaufmännischer Beamter in Nürnberg.

rg. **Verzollung von Haarspangen aus Celluloid in Dänemark.** Der Appellausschuß des dänischen Zollrates hat mit 6 Stimmen gegen eine die Entscheidung der Zollverwaltung, wonach glatte Celluloid-Haarspangen unter Tarifnummer 51b fallen (15Prozent des Wertes) bestätigt, da dieselben offenbar Schildpatt und anderes feines Horn imitieren sollen und stets sichtbar getragen werden. Die Einfuhrfirma meinte, der Artikel gehöre unter Tarifnummer 51c (1 kg 0,70 Kr.), da es sich durchaus um einen Gebrauchsgegenstand und zwar aus billigem Material handele, der in Nr. 51b genannten Schmuckwaren nicht gleichgestellt werden könne.

TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN

Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährl. Vorauszahlung des am Zahlungstage gültigen Preises

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Kodex	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Vanheel	L. Wurfbain & Co., Rohgummi	A.B.C. 5th & 6th Ed., Bentley, Private	37702, 37764
Berlin SW 19	Unionzweig	**Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"**	A B C	Amt Zentrum 8794 u. 8795
Berlin-Weißensee	**Patentgummi Berlin-Weißensee**	C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 23/29	—	Amt Weißensee 555 u. 556
Budapest	**Gummi**	**Ungarische Gummiwarenfabriks-Aktiengesellschaft**	A B C 5th Edit. Liebers	Joseph 10—90
Hamburg	**Alminkomp**	**Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)**	Bentley, Private A. B. C. 6th Edition	Hansa 3232/34
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A. B. C. 6th Edition	Elbe 1715 bis 1722
Klein-Wittenberg (Elbe)	**Elbgummi Kleinwittenbergelbe**	**Gummi-Werke „Elbe", Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)**	A B C 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code	Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901, 902, 903
Leipzig-Schönefeld	**Schwager, Schönefeld**	**Sächs. Glwarenf. Otto Schwager, Spez.: Nahtl. Artikel wie Fingerlinge, Sauger**	—	16576
Nijmegen	**Caoutchouc, Nijmegen**	**Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Gisteren**	—	91 u. 405
Radebeul-Dresden	**Thoeneswerk**	**G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik**	—	025
Rotterdam	**Weise, Rotterdam**	**Weise & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata**	—	7715. 7716 u. 7711

Heft 37 Berlin, den 13. Juni 1924. 38. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie

sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS viertelj. G.-M. 4,50, D.-Oesterreich G.-M. 5,80, Ausland G.-M. 6,50. Erscheint wöchentlich Freitags.

Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.

Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Goldmark 0,10. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung“ Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Die Reparationsverpflichtung der deutschen Industrie.

Reichskanzler Cuno hatte in dem Memorandum vom 7. Juni den Alliierten neben anderen Beträgen einen Betrag von 10 Milliarden Goldmark angeboten, für dessen regelmäßige Verzinsung die gesamte Wirtschaft, Industrie einschließlich Bergbau, Schiffahrt, Handel, Banken und Landwirtschaft haften sollten. Mit diesem Angebot war ein ganz neues Moment in die Reparationsfrage hineingekommen. Nach Artikel 248 des Vertrages von Versailles haften lediglich der gesamte Besitz und alle Einnahmequellen des Deutschen Reiches und der deutschen Staaten für die Bezahlung der Wiedergutmachung und aller anderer Lasten, die sich aus dem Vertrag von Versailles oder aus allen ihn ergänzenden Verträgen und Uebereinkommen, oder aus den zwischen Deutschland und den alliierten und assoziierten Mächten während des Waffenstillstandes und seinen Verlängerungen geschlossenen Abmachungen ergeben. Das Cuno'sche Angebot ging über diesen Rahmen des Versailler Vertrages hinaus, indem es als neue Sicherheit für die Erfüllung der Reparationsleistungen den Gegnern die Verhaftung der Privatwirtschaft zusagte. Wohlgemerkt, das Angebot bedeutete eine Verstärkung der Garantien, über die die Gegner verfügen konnten und sollten, wenn und insoweit das Deutsche Reich mit seinen Reparationsverpflichtungen in Verzug geraten war, wobei für das Reich die Verpflichtung bestand, die Garanten bei einer Inanspruchnahme in deren Höhe zu entschädigen. Das Cuno'sche Angebot bedeutete aber nicht eine unmittelbare Einstellung der Privatwirtschaft in ein Reparationssystem derart, daß die Privatwirtschaft von vornherein zu Reparationsleistungen verpflichtet gewesen wäre.

Das Sachverständigengutachten hat den Cuno'schen Gedanken in seinen Vorschlägen wieder aufgenommen und bezieht sich zur Rechtfertigung unmittelbar auf das Memorandum vom 7. Juni. In dem Abschnitt C, Industrieobligationen heißt es: „In der Tat hat die deutsche Regierung selbst in einem Vorschlag vom 7. Juni 1923 an alle alliierten und assoziierten Regierungen die Billigkeit eines solchen Vorschlages anerkannt.“ Das Sachverständigengutachten geht aber über den Cuno'schen Vorschlag hinaus, indem es sich bei seinen Vorschlägen nicht auf die Verhaftung der Privatwirtschaft beschränkt, sondern diese, was gerade Cuno nicht tat, in das Leistungssystem unmittelbar einbezieht. Es heißt: „Von der deutschen Industrie ist als Beitrag zu den Reparationszahlungen eine Summe von mindestens 5 Milliarden Goldmark zu fordern, die durch erststellig hypothekarisch sichergestellte Obligationen dargestellt werden sollen, die jährlich mit 5 Prozent zu verzinsen und mit 1 Prozent zu tilgen sind.“ Und diese Zahlungen haben in die allgemeine Reparationskasse, deren Konto bei der neuen Goldnotenbank (Reichsbank) geführt wird, zu fließen, soweit sie nicht schon vorher von dem Treuhänder für die Industrieobligationen gemäß Anweisungen der Reparationskommission anderweitig verwandt worden sind. Der Cuno'sche Verhaftungsgedanke ist dabei in sein vollkommenes Gegenteil verkehrt worden, indem nämlich jetzt nach den Vorschlägen der Sachverständigen für die Verpflichtungen der Industrie das Reich haften muß, während ja nach dem Cuno'schen Vorschlag für die Verpflichtungen des Reiches die Privatwirtschaft haften sollte. Das Gutachten schreibt nämlich vor, daß die deutsche Regierung die Zahlungen von Kapital, Zinsen und Tilgungsquote dieser Obligationen gewährleisten soll. Die deutsche Regierung kann dann lediglich die säumigen Schuldner regreßpflichtig machen.

Wir haben es also in dem Vorschlag der Sachverständigen bezüglich der Industrieobligationen tatsächlich materiell mit etwas ganz anderem zu tun, als in dem Memorandum vom 7. Juni 1923 angeboten war.

Was nun die vorgeschlagene Regelung im einzelnen anlangt, so liegen die Dinge wie folgt:

Die deutsche Regierung soll Obligationen oder Schuldverschreibungen industrieller Unternehmungen im Gesamtwert von 5 Milliarden Goldmark beschaffen. Der Begriff industrielle Unternehmungen ist dabei so umschrieben, daß er sich nicht nur auf verarbeitende Betriebe, sondern auch auf Schiffahrts-, Bergwerks- und alle anderen ähnlichen Unternehmungen bezieht, die das Organisationskomitee etwa angibt. Es ist also zunächst festzustellen, daß der finanzielle Effekt gegenüber dem Cuno'schen Vorschlag auf die Hälfte herabgemindert worden ist. Das bedeutet aber keine Entlastung der Industrie, sondern erklärt sich daraus, daß bei dem Memorandumsvorschlag die Landwirtschaft und der Hausbesitz mit einbezogen war, während jetzt diese nicht mehr unmittelbar zu den Reparationsleistungen herangezogen werden sollen. Eine Begründung, warum der Hausbesitz ausgelassen worden ist, wird in dem Gutachten nicht gegeben. Die Landwirtschaft ist befreit

worden mit Rücksicht auf ihre Bedeutung für die Lebensmittelversorgung Deutschlands unter dem Gesichtspunkt, daß Deutschland ein Land ist, das seinen Lebensmittelbedarf auf eigenem Grund und Boden nicht decken kann. Auf Landwirtschaft und Hausbesitz wäre aber wahrscheinlich die Hälfte der seinerzeit angebotenen 10 Milliarden entfallen.

Weiter ist zu beachten die Umschreibung und Abgrenzung des Begriffes „industrielle Unternehmungen". Was ist hierunter zu verstehen? Ist von den Sachverständigen gemeint, daß durch die Belastung nur die eigentliche Industrie betroffen werden soll? Man könnte nach dem Wortlaut zu dieser Auffassung kommen. Dies würde eine Abweichung von dem deutschen Vorschlag bedeuten, der in die Verhaftung die gesamte Wirtschaft, also auch Verkehrsunternehmungen, Handel und Banken einbezog. Daraus aber, daß in dem Text des Gutachtens die Schiffahrtsgesellschaften besonders genannt sind und im Anschluß an diese Aufzählung die Worte „ähnliche Unternehmungen" gesetzt sind, wird man schließen können, daß die Worte ähnliche Unternehmungen soviel bedeuten, wie ähnlich tragbare Unternehmungen und daß also Handel und Banken in das Leistungssystem mit einbegriffen sein sollen. Indessen selbst wenn dies nicht gemeint gewesen sein sollte, so dürfte wohl von deutscher Seite größter Wert darauf gelegt werden, daß Handel und Banken in die Belastung mit einbezogen werden. Für die Einbeziehung von Handel und Banken spricht, daß die ungeheure Belastung mit 5 Milliarden Goldmark oder bei 5 Prozent Zinsen und 1 Prozent Amortisation mit 300 Millionen Goldmark jährlich nur dann getragen werden kann; wenn der Kreis der Beteiligten möglichst groß ist. Den Wert der bei weitester Auslegung des Begriffs industrielle Unternehmungen zu belastenden Betriebe im Augenblick abzuschätzen, ist äußerst schwierig. Wenn man aber bedenkt, daß der Wert aller Aktiengesellschaften in Deutschland im Jahre 1913 sich auf nur wenig über 30 Milliarden Mark belief und weiter, daß dieser Betrag heute sicherlich auf ⅓, wenn nicht weniger, zusammengeschrumpft ist (wobei gar nicht an den Ertragswert gedacht ist, denn der wird für sehr viele Unternehmungen in den nächsten Jahren gleich Null sein), so wird man den Wert aller gewerblichen Unternehmungen, die für die Belastung in Frage kommen, heute sicherlich nicht höher als 30 Milliarden Mark annehmen dürfen. Wahrscheinlich liegt er wesentlich tiefer, wie die nächste Vermögenssteuerveranlagung ergeben wird. Bei 30 Milliarden beträgt die Belastung $^1/_6$ des Wertes, also fast 17 Prozent; bei einem Wert von 20 Milliarden würde sie ein Viertel oder 25 Prozent ausmachen. Der wirkliche Wert wird wahrscheinlich zwischen diesen beiden Beträgen liegen. Die Belastung ist also eine ganz ungeheure. Würden nun noch der Handel und die Banken aus der Belastung ausgenommen werden, so würde sich der Belastungsprozentsatz ganz erheblich erhöhen. Man müßte vielleicht mit 30 bis 40 Prozent rechnen. Das sind natürlich Dinge, die gar nicht getragen werden können. Wenn dazu das Gutachten sagt: „Der Betrag dieser Obligationen ist niedriger als die Gesamtschuld der deutschen Industrieunternehmungen vor dem Kriege", so mag dies zahlenmäßig wohl stimmen, verglichen mit der Leistungsfähigkeit ist dieser Satz zweifellos unrichtig. Diese Unrichtigkeit wird dann im Gutachten auch selbst bestätigt, in dem „in der Erkenntnis, daß Deutschland von flüssigem Kapital entblößt ist und zu dessen Neubildung eine Frist braucht, empfohlen wird, die Zinsen der fünf Milliarden während des ersten Jahres völlig zu streichen, sie im zweiten Jahr auf 2½ Prozent, im dritten Jahr auf 5 Prozent und erst in den hierauf folgenden Jahren auf 5 Prozent nebst 1 Prozent Tilgungsquote festzusetzen." Diese Festsetzung, also Ermäßigung der Last in den ersten drei Reparationsjahren ist nichts weiter als die versteckte Anerkenntnis einer derzeitigen Leistungsunfähigkeit der deutschen Industrie. Aber selbst bei einer Erholung der Wirtschaft in drei Jahren wird die Last noch so schwer sein, daß sie nur getragen werden kann, wenn sich daran die gesamte Wirtschaft, also Industrie, Schiffahrt, Handel und Banken beteiligen.

Die Jahresbelastung ist, wie schon angedeutet, folgende:

im 1. Reparationsjahr	nichts
im 2. Reparationsjahr	125 Millionen GM.
im 3. Reparationsjahr	250 Millionen GM.
in den folgenden Reparationsjahren .	300 Millionen GM.

Diese Summen hat die Wirtschaft, und zwar ohne die Landwirtschaft, für das Reich aufzubringen — als Sonderlast, für die die Wirtschaft keine Entschädigung erhält. Das Gutachten drückt sich in diesem Punkt allerdings etwas gewunden aus. Es sagt: „Wir wünschen klarzustellen, daß mit dieser Forderung der Industrie in keiner Weise eine unbillige oder sie benachteiligende Belastung zugemutet wird und wir möchten daher der deutschen Regierung angelegentlichst empfehlen, im Interesse des Reichshaushaltes einen angemessenen und billigen Ausgleich vorzunehmen." Im weiteren wird dann ausgeführt, wie dies geschehen kann. Das Wesentliche sind die Worte „im Interesse des Reichshaushaltes". Damit ist klar zum Ausdruck gebracht, daß ein eventueller Ausgleich nicht auf dem Wege der Entschädigung oder Steueranrechnung, sondern nur auf dem Wege der Auchbelastung anderer belastungsfähiger Klassen zugunsten des Reichshaushaltes vorgenommen werden soll. Erleichterungen, zum Beispiel durch Herabsetzung von Steuern dürfen nur allgemein vorgenommen werden.

Die Wirtschaft wird sich mit dieser Sonderbelastung abfinden müssen. Sie ist ja gerade der Sinn der neuen Vorschläge des Sachverständigengutachtens und sie ist entsprungen der Ueberzeugung, daß es nicht möglich sein wird, aus dem allgemeinen Reichshaushalt die Mittel zu pressen, die für Reparationszwecke nach dem Urteil der Sachverständigen nun einmal nötig sind.

Die Obligationen, die die deutsche Regierung beschaffen soll, sollen Verpflichtungen der einzelnen Unternehmungen darstellen und bezüglich der Zahlung an Kapital, Zinsen und Tilgungsquote sollen sie durch eine erste Hypothek auf Anlagen und Eigentum der betreffenden ausstellenden Unternehmungen gesichert sein. Dabei soll das Organisationskomitee die Befugnis haben, Form und Art der Hypotheken zu bestimmen. Falls ein Betrieb zu klein ist, als daß die Ausgabe einzelner Hypotheken praktisch und wünschenswert wäre, soll das Komitee befugt sein, eine Methode zu finden, wie damit zu verfahren ist, oder es kann sogar ganz darauf verzichten, vorausgesetzt, daß die Gesamtsumme von 5 Milliarden bestehen bleibt. Der Gedanke ist also, daß die Obligationen Individualverpflichtungen der einzelnen Unternehmungen darstellen sollen und von diesen Unternehmungen hypothekarisch gesichert sein müssen. Was zunächst die Forderung auf hypothekarische Sicherung anlangt, so wird diese nicht einfach durchführbar sein. Denn sie setzt voraus, daß hypothekarisch belastbarer Besitz vorhanden ist. Das ist aber sehr oft nicht der Fall. Den Verfassern des Gutachtens scheint dies auch bewußt gewesen zu sein, da sie sich in diesem Punkte eines technischen Ausdruckes bedienen, der erkennen läßt, daß sie an eine ganz allgemeine Sicherstellung gedacht haben. Wie diese zu gestalten sein wird, ist noch schwer zu sagen.

Eine besondere Bedeutung vom wirtschaftlichen Standpunkt ist dieser Frage nicht beizumessen. Anders liegt es mit der Frage der Individualobligationen. Sie ist wirtschaftlich, besonders unter dem Gesichtspunkt der langen Dauer der Verpflichtung, von größter Bedeutung. Individualobligationen stellen Individualverpflichtungen der einzelnen Unternehmungen dar. Wenn nun auch die Verteilung der 5 Milliarden gerecht vorgenommen wird und somit auch die Belastung der einzelnen Unternehmungen im Anfang eine gerechte sein wird, so ist wohl aber als sicher anzunehmen, daß nach 10, 20, 30 Jahren die ursprüngliche Verteilung der Last in keiner Weise mehr den tatsächlichen Verhältnissen entsprechen wird. Es werden Unternehmungen kleiner geworden und verschwunden sein, andere werden sich mehr oder weniger vergrößert haben, neue Unternehmungen werden hinzugekommen sein. Es würde zweifellos eine Ungerechtigkeit, ja Unmöglichkeit darstellen, wollte man derartigen Veränderungen nicht Rechnung tragen. Es wird also Aufgabe des Organisationskomitees sein, in diesem Punkte einen Weg zu finden, der die Belastung nicht schon nach wenigen Monaten als untragbar erscheinen läßt. Auf das Wie einzugehen, würde hier zu weit führen. Wir möchten nur andeuten, daß die Lösung wahrscheinlich in der Richtung gesucht werden muß, daß man das System der Individualobligationen verläßt und ein Belastungssystem konstruiert, das in kurzen Zwischenräumen stattgehabten Veränderungen des Wirtschaftskörpers angepaßt werden kann.

Die Obligationen sollen veräußerbar und einlösbar sein. Die Modalitäten dafür sind in dem Gutachten nur angedeutet. Es wird notwendig sein, dafür zu sorgen, daß der deutschen Wirtschaft die Einlösbarkeit ihrer Obligationen nach Möglichkeit erleichtert wird. Man könnte sich vorstellen, daß bei frühzeitiger Einlösung gewisse Vergünstigungen gewährt werden. Auch ist zu hoffen, daß die deutsche Regierung von dem ihr zugestandenen Recht, durch Zuschüsse den Rückkauf der Obligationen von seiten der Hypothekenschuldner zu erleichtern und sich auf diese Weise von der Bürgschaft zu befreien, umfangreichen Gebrauch macht. Auf jeden Fall müßte versucht werden, einen Verkauf der Obligationen, die an sich zunächst dem von der Reparationskommission ernannten Treuhänder zu übergeben sind, zu verhindern. Denn die große wirtschaftliche Gefahr einer Veräußerung liegt darin, daß solche Obligationen dann in bezug auf ihre Verzinsung und Tilgung dem Transfersystem, also dem Uebertragungssystem deutscher Leistungen in das Ausland entzogen würden. Damit wäre aber eine unmittelbare Gefährdung der Währung verbunden; denn die Zinszahlungen liefen dann nicht mehr über das Reparationskonto, sondern müßten unmittelbar an die privaten Inhaber der Obligationen entrichtet werden.

Die aufgeführten Gesichtspunkte sind die wesentlichsten, die bei der Fertigstellung der endgültigen Regelung zu beachten wären. Es ist zu hoffen, daß es den deutschen Unterhändlern gelingt, die für die deutschen Verhältnisse tragbarsten Lösungen zu erreichen. Bei der ungeheuren großen Belastung, die die Schuld von 5 Milliarden darstellt, würde jede Erschwerung im System die Erfüllung, die an sich schon sehr zweifelhaft ist, stark gefährden.

Außerhalb der Konstruktion der Belastung liegt die Frage des Verteilungsschlüssels, das heißt die Frage, welche Werte der Belastung zugrunde gelegt werden sollen. Diese Frage wird zu großen Schwierigkeiten führen. Die endgültige Lösung wird auf der neuen Vermögenssteuerveranlagung aufgebaut werden müssen. Es wird kaum möglich sein, einen anderen und besseren Weg zu finden.

(flspst) Gj.

Ueberspannung der steuerlichen Belastung.

Ein Notschrei!

In dem von uns nachstehend wiedergegebenen Schreiben handelt es sich um die Eingabe, die eine in unserer Branche gut eingeführte, alte und solide Firma an ihr Finanzamt wegen der Veranlagung zur Kirchensteuer gerichtet hat. Sie ist ein so erschütterndes Dokument unserer Zeit, daß wir sie im vollen Wortlaut wiedergeben. Deutlicher kann garnicht gezeigt werden, wie die derzeitigen Steuern auf ein Unternehmen mittleren Umfangs wirken und wie die Grenze des beim besten Willen noch Tragbaren bereits überschritten ist. Es wird hier der gegenwärtige Zustand der Besteuerung anhand einwandfreier, dem eigenen Betrieb entstammender Zahlen geradezu ad absurdum geführt. Es ist unnötig, darauf hinzuweisen, daß die Firma — wie sie in der Eingabe ausdrücklich hervorhebt — eine Besteuerung bis zur letzten nur irgendwie ertragbaren Grenze als das eiserne Gebot unserer Notzeit ansieht und mit ihrem Unternehmen der hohen Pflicht dieses Gebots nachkommen will.

Die Eingabe hat folgenden Wortlaut:

„Ich soll im laufenden Steuerjahr lt. Steuerbescheid 3 087,40 M Kirchensteuer bezahlen. Das ist für mich vollkommen untragbar und führt, wenn vorliegendes Gesuch keine Beachtung findet, im Zusammentreffen mit den übrigen Steuern zur Stillegung meines Betriebes und damit zur Erwerbslosigkeit von 100 Arbeitnehmern.

Rechnerisch ist die Veranlagung richtig; vom Rechtsmittel des Einspruchs wegen unrichtiger Veranlagung kann ich keinen Gebrauch machen. Wohl zwingen mich aber die weiter unten gekennzeichneten Tatsachen zu dem dringenden Ersuchen:

die mit 3 087,40 M festgesetzte Kirchensteuer auf ein für meine Verhältnisse tragbares Maß festzusetzen und mir für Bezahlung der 1. Rate Stundung bis 15. August 1924 zu gewähren.

Ich kann nicht erwarten, daß das Finanzamt auf Grund allgemein gehaltener Klagen über meine wirtschaftliche Not dazu kommt, meinem Gesuche zu entsprechen, ich will vielmehr nackte Zahlen anführen, die unwiderleglich zeigen, wohin ich gekommen bin und in welchem Tempo die Reise dem Ruin entgegen führt.

Nach meiner Vermögenssteuerbilanz per 1. Januar 1924 besaß ich am 1. Januar 1924 ein flüssiges Betriebskapital (Waren, Kasse, Außenstände, abzüglich Schulden) von 42 949,— M. Laut Anlage habe ich seit Anfang 1924 18 183 M Steuern bezahlt, sodaß mir noch 24 766 — M Betriebskapital verblieben sind. (Vor dem Kriege besaß ich über 500 000,— M flüssiges Betriebskapital). Es sind mir also innerhalb 5 Monaten 42,3 Prozent meiner Betriebsmittel hinweggesteuert worden. Dem möglichen Einwand, daß ich doch ein relativ hohes Anlagekapital zur Mitverwendung bei der Bezahlung dieser 18 183,— M Steuern zur Verfügung hatte und eben von der Substanz hätte bezahlen können, begegne ich mit dem Hinweis, daß man Steuern nicht mit einem Stück Gebäude oder einer Betriebsmaschine und Werkanlage begleichen kann. Diese Steuern mußten also aus den Betriebsmitteln genommen werden. Die weggesteuerten Teile des Betriebskapitals habe ich bisher durch Bankkredit und andere aufgenommene Schulden ersetzen können — heute ist es nicht einmal zu märchenhaften Zinssätzen möglich Geld zu bekommen. Der schon erwähnte Rest des Betriebskapitals von 24 766,— M erhöht sich durch fremde Leihgelder um 55 000,— M auf 79 766,— M. Mit diesem Betrage muß ich dauernd einen monatlichen Warenumsatz von ca. 90 000,— M erzielen, um meine monatlich 23 000,— M betragenden Unkosten (100 Beschäftigte!) decken zu können. Normalerweise müßte ich bei dieser Umsatzziffer mindestens 200 000,— M flüssiges Betriebskapital haben — so aber führt das zwangläufig dazu, daß ich heute Lieferantenverpflichtungen habe, die ich aus den langsam eingehenden Kundengeldern nicht mehr fristgemäß abdecken kann. Alles hängt von der Langmut meiner Lieferanten ab. Wird eine Anzahl von diesen dringlich und will nicht mehr warten, so ist der Zusammenbruch da. Man überlege, welche Kapitalnot schon allein aus dem Umstand resultiert, daß die Kunden immer durchschnittlich innerhalb 6 Wochen bezahlen, während die Lieferanten nie länger als 30 Tage Ziel geben. Hierzu tritt noch verschärfend die Notwendigkeit, ein Lager unterhalten (ich bin zu 80 Prozent meines Umsatzes Händler) und draußen in meinem Werk dauernd große Mittel binden zu müssen, die der lange Produktionsgang der Gummiwaren erfordert.

Meine aus Warenumsatz stammenden Einnahmen des Jahres 1924 betrugen in den ersten 4 Monaten 172 389 Mark. Die vorstehend erwähnten 18 183,— M Steuern machten also den ungeheuren Satz von 10,5 Prozent jener Einnahmen aus. Mit diesem Betrag ist also der Umsatz allein an Steuern vorbelastet. Das ist doch vollkommen untragbar und nie und nimmer zu verdienen.

Ich möchte noch ein weiteres anführen, das die vollkommene Unmöglichkeit der Veranlagung zu 3 087,— M Kirchensteuer aufzeigt. Ich bin für 1922 mit 73,9 Prozent zur Einkommensteuer herangezogen worden (6 172 000,— M Steuern bei 8 350 000 M Einkommen). Nach Goldwert betrug diese Einkommensteuer 2 358,45 M, also 728,95 M weniger als heute für das Einkommen von 1922 an Kirchensteuern von mir verlangt wird. Ich habe die Einkommensteuer 1922 Anfang 1924 mit 2 358,— Goldmark bezahlt, was in Ansehung des in nichts zerronnenen Papiermarkgewinnes von 1922 ausschlaggebend ist. Weiter errechnet sich die von mir zu zahlende Vermögenssteuer 1924 auf 2 795,— M also 292,— M weniger als die eingeforderten Kirchensteuern. Die der Veranlagung der Kirchensteuer zugrunde gelegten Sätze mögen wohl bei geringen Papiermarkzahlen aus dem Jahre 1922 Sinn haben und einen Kirchensteuerbetrag errechnen lassen, der heute bezahlt werden kann, bei solchen Zahlen, wie sie mein Steuerzettel von 1922 aufweist, zeigt sich die bis zur Vernichtung gesteigerte Auswirkung der schematischen Steuerskala. Hier muß die regelnde Hand der Finanzbehörde eingreifen, hier muß das Schema mit Sinn und Verstand angewendet werden. Besteuerung bis zur letzten nur irgendwie ertragbaren Grenze ist das eiserne Gebot unserer Notzeit, auch ich will mit meinem Unternehmen den harten Pflichten dieses Gebotes nachkommen. Aber ein zum Weißbluten gebrachter Wirtschaftskörper muß sterben, kann nicht weiter vegetieren, das bitte ich bei der Beurteilung meines Gesuches zu bedenken. Ich habe Verständnis dafür, daß durch rücksichtslose Steuer- und Kreditpolitik wirtschaftlich lebensunfähige Nachkriegsgründungen zum Absterben gebracht werden, ich halte es aber für unsinnig, alte, im besten Rufe stehende Firmen der Vernichtung preiszugeben.

Ich vertraue auf die Einsicht und das wirtschaftliche Verständnis der Finanzbehörde und zeichne . . . . ."

Anlage:

Ich zahlte seit 1. Januar 1924:

3 120,75 M	Rhein-Ruhrabgabe
2 358,45 M	Einkommensteuer 1922
1 009,65 M	Einkommensteuer 1923
500,— M	Vermögenssteuer 1924 à conto
877,40 M	4. Rate Gewerbesteuer
388,— M	Gewerbesteuervorauszahlung 1924
2 114,— M	Einkommensteuervorauszahlung 1924
3 084,— M	Nachversteuerung zur Einkommensteuer 1922
3 649,10 M	Umsatzsteuer
1 081,65 M	Arbeitgeber-Abgaben
18 183,— M	

Diese Eingabe spricht eine so deutliche Sprache, daß es unnötig ist, auf die Untragbarkeit unserer Steuergesetze noch einmal besonders hinzuweisen. Sie ist nur allzu gut bekannt, denn keine der vielen Verbandsversammlungen, denen wir in letzter Zeit beizuwohnen Gelegenheit hatten, ist verlaufen, ohne daß von den Teilnehmern ein energisches Vorgehen gegen den Steuerfiskus gefordert worden ist. Hier scheint uns ein Weg gegeben zu sein. Wenn alle Firmen unserer Branche in ähnlichem Sinne Eingaben an ihre Finanzämter richten und auf die Unmöglichkeit hinweisen, in der gegenwärtigen Zeit derartige Steuerlasten aufzubringen, dann muß doch

schließlich auch einmal der Steuerfiskus zu der Einsicht kommen, daß der Bogen überspannt ist. Wir sind uns zwar dessen vollkommen bewußt, daß es optimistisch ist, von den Steuerbehörden Einsicht zu erwarten, aber schließlich werden die nackten Tatsachen sie doch zu der Erkenntnis zwingen, daß auch die Besteuerung ihre volkswirtschaftlichen Grenzen hat.

Allerhand aus der Branche.

Textil-Gummiwaren. Ich weiß nicht, ob dies der richtige Ausdruck ist, den man geprägt hat. Eigentlich sollte er weit faßlicher Gummi-Bekleidung lauten. Aber fast scheint es, als ob die Hersteller von Gummibekleidung mit diesem Ausdruck nicht einverstanden seien, da er einen nicht mehr zeitgemäßen, also unmodernen Geschmack verrät. Gummibekleidung waren früher Radfahrerkapes, Polizisten-Pelerinen, Jägerumhänge aus einfach oder doppelt gummierten oder Texturestoffen oder aber ... Windelhöschen und dergleichen Kleinigkeiten. Es ist verständlich, daß man den Ausdruck Gummibekleidung nicht mehr gern hört, wenngleich man von Lederbekleidung spricht, daß man vielmehr das weit fachlicher klingende Wort Textil-Gummiwaren oder Gummi-Textilien gewählt hat, um damit nicht allein Gummimäntel, Sportmäntel, Damen- und Kindermäntel zu bezeichnen, sondern auch die imitierten „Ledermäntel". Der double texture, den man früher, wie erwähnt, nur bei den Polizisten im In- und Auslande sah, ist sehr zu Ehren gekommen. Jede nach dernier cri gekleidete Dame, jeder nach dem neuesten Geschmack gekleidete Herr hüllt sich in „Lederol" oder wie die Bekleidungsstücke sonst bezeichnet werden. Auf den Modeschauen sieht man nicht mehr allein Chinchilla und Breitschwanzpelze, Crepe de Chine, Moiré und Merveilleux, sondern große Zugkraft besitzen die Gummi-Textilien, also doppelseitig zu tragende, aus gummierten Stoffen hergestellte Raglans, Ulster, kurze und lange Damenjacken, modern geworfene Ueberhänge, geschlitzte und gewickelte Röcke . . . nicht mehr aus Tuch, aus Loden, aus Covercoat, kein Donegal oder Gabardine: nein, Gummi regiert heute die Welt der Mode. Man braucht sich nicht mehr zu wundern, daß die Schnittmusterinstitute keine gewöhnlichen Schnittmuster mehr loswerden, sondern nur noch solche, mittels deren man sich Gummikleidung . . . selbst anfertigen kann. Die Modejournale zeigen uns nicht mehr allein blendende Frühjahrs- und Sommermoden, Rennkostüme, Cuts und Jacketts, nein, die schicke Dame, der schneidige Herr, sie alle kleidet der lederimitierte, braune, schwarze, helle, dunkle, creme, mauve, mode, resedagrüne, lilaviolette, himmelblaue, cerise, changierte, ein-, zwei-, drei- und mehrfarbig gebatikte . . . gummierte Stoff! Die heimischen Hersteller dieser Mäntel und Anzüge, Kostüme und Jacken sind augenblicklich, trotz aller Geldkrisen, guten Mutes. Denn nicht allein das Inland kauft, auch das Ausland tritt als lebhafter Interessent auf. Mit Farbenpracht und Geschmack schlägt man die Konkurrenz. Denn die Preise sind ungefähr allenthalben die gleichen. Aber wenn man sich die Sache bei Tage betrachtet, so muß man doch sagen, daß ein Verkaufspreis von 35 bis 50 Goldmark für eine imitierte Lederjacke, also für eine gummierte Stoffjacke, immerhin nicht billig ist. Ich habe in Köln anläßlich der Messe die Beobachtung gemacht, daß starkes Interesse für Textil-Gummiwaren in Form der geschilderten Bekleidung vorhanden ist, daß aber im Augenblick der Preisangabe die Achseln gezuckt wurden, mit anderen Worten: dem Ausland ist die Ware zu teuer, das Inland kann mangels Geld die geforderten Notierungen nicht anlegen. Aus diesem Grunde kann nur geraten werden, recht vorsichtig zu disponieren.

Gummipuffer. Aus Amerika kommt die Meldung, daß dort Automobile mit Puffern ausgerüstet werden, die, an der Vorderseite des Wagens angebracht, ähnlich wie bei den Eisenbahnwagen als Federn dienen sollen, um die Folgen von Zusammenstößen zu lindern und die Wucht des Anpralls zu verringern. Gleiche Versuche sollen auch in französischen Automobilfabriken gemacht werden. Hierzu wird uns aus der Branche geschrieben: „Puffer an Autos sind in Deutschland schon seit einigen Jahren in Benutzung, und zwar Gummipuffer. Sie dienen vornehmlich für Lastwagen, um den Anprall des Anhängers zu lindern. Aber es gibt auch Puffer aus Gummi, die einen Zusammenstoß zweier Lastkraftwagen vermeiden bzw. lindern sollen. Wenn man jetzt von Versuchen in Amerika und Frankreich hört, so kann es sich schwerlich um eine wirkliche Neuerung handeln; denn diese Gummipuffer lassen sich auch an Personenwagen vorn und hinten anbringen. In Amerika und Frankreich bedient man sich der Metallfedern. Es wäre aber sicherlich im Interesse der Gummi-Industrie, wenn man weitere Versuche in dieser Beziehung speziell mit Gummipuffern vornehmen würde. Es ist eine alte Erfahrung, daß, je länger und breiter ein Gummipuffer ist, er desto besser in der Lage ist, den Anprall zu mindern. Natürlich würde es nicht schön aussehen, etwa an jeder Wagenseite derartige klobige Klötze zu befestigen. Aber es gibt eine ganze Reihe von Formpuffern, deren Wirkung gut, deren Gestaltung aber klein ist. Es gibt kreuzförmige Puffer, die ihren Zweck erfüllen, ferner solche, die man in Röhren federnd legen kann usf." Ich habe kürzlich bereits Versuchen beigewohnt. Sogar der Gedanke einer teleskopartigen Gummipufferung ist besprochen worden. Man muß sich mit dieser neuen Schutzvorrichtung für Automobile umgehend beschäftigen, will man nicht, daß uns das Ausland den Rang abläuft!

Gummi-Karikaturen. Die Freude an Gummipuppen ist zurzeit nicht nur bei unseren Kleinen und Kleinsten groß, sondern auch bei der Jugend und den Erwachsenen. Insbesondere sind es die Gummi-Karikaturen, die allenthalben lebhaftes Interesse und mancherlei Fröhlichkeit wachrufen. Die Zeit der Gummi-Karikaturen war schon früher einmal da. Man wird sich entsinnen, daß in den Jahren um 1900 von Amerika her allerlei groteske, mehr oder minder schöne Gummipuppen nach Europa kamen, die auch in Deutschland Nachfrage wachriefen. Schon damals waren es politische Persönlichkeiten, die in Gummi en miniature festgehalten wurden. Da gab es einen Chamberlain mit Riesenkopf und noch größerem Monokel, einen Uncle Sam und einen John Bull, witzig und treffend. Diese Puppen gaben damals keine Töne von sich. Heute ist man in dieser Beziehung fortgeschritten. Die Gummi-Karikaturen von heute geben einen mehr oder minder leisen Ton von sich, quieken und schreien, prusten und lachen, wenn man einige Gehörphantasie besitzt. Unter anderen sind es wieder politische Motive, die man sich bei Herstellung der juxigen Gummipuppen ausgesucht hat. Es erscheint ein Poincaré, ein Tid Lewis als Boxer, ein Breitensträter, einige Kinoleute, Chaplin mit Stock, ein Mutt, ein Jeff, amerikanische und englische Originale und was dergleichen mehr Attraktionen sind. Natürlich fehlt es auch nicht an Soldaten, an Clowns, Bären, Schweinen, Teckeln und dergleichen. Alle diese Gummi-Karikaturen werden nicht mehr für unsere Kleinen verwendet, damit sie spielen sollen, sondern von Leuten, die dafür sorgen, daß der Humor in der Welt nicht ausstirbt. Die Idee dieser Gummi-Karikaturen kommt dieses Mal nicht aus dem Auslande allein, sondern auch aus Deutschland. Wir sind also in der angenehmen Lage, einmal auch deutsche Gummi-Karikaturen zu zeigen. Das Geschäft liegt vielfach in den Händen der Gummi-Detaillisten, aber — auch der Spielwarengeschäfte und der Hausierer.

Gummi für Wintersport. Man wird sich wundern, jetzt etwas von Gummi für Wintersport zu lesen. Man darf aber nicht vergessen, daß die Hersteller der einschlägigen Artikel in der Sommerzeit Schneeschuhe und Schlitten, Bindungen und dergleichen für den Winter herstellen. Infolgedessen werden jetzt nicht allein Gummiunterlagen aus Gummiplatten oder aus Gummimatten gebraucht, die, auf die Hölzer der Schneeschuhe aufgenagelt oder befestigt, dem Stiefel als Stützpunkt in der Bindung dienen. In diesem Zusammenhange soll auch gleich die Balata-Bindung erwähnt werden, die aus 80 bis 100 mm breitem Balatagurt besteht und als Riemenbindung bekannt und gern gebraucht ist. Versuche, Gummischnüre als Spannungen für Bindungen zu benutzen, sind verschiedentlich gemacht worden, sie haben sich aber bisher nicht einbürgern können. Das beweist natürlich nicht, daß dieser Gedanke ganz von der Hand zu weisen ist. Denn zweifellos würde sich ein Gummistrammer oder ein Gummispanner recht gut in der Praxis bewähren, wie das ja auch bei anderen Gelegenheiten der Fall ist. Auch zum Spannen, das heißt Einspannen der Hölzer könnte ein Gummiband oder ein Gummigurt gute Dienste leisten. Gummigurte werden als Zugleinen für Schneeschuhe benutzt. Auch trägt der Skijünger oder das Skimadel Gummigurte zum Festhalten der Kleidung. Um ein Hinunterrutschen der Windjacken- oder Jumperärmel zu vermeiden, werden Aermelgummihalter verkauft. Daß für die sportmäßige Ausrüstung des Schneeläufers ein Rucksack mit Innenbeutel aus gummiertem Stoff notwendig ist, ist genugsam bekannt. Für den Rodler gilt hinsichtlich der Ausrüstung Aehnliches. Neuerdings bringt man auf den Sitzen der Schlitten und an den Innenteilen der Kufen vorn Gummiplatten an, die aus pyramidierten Gummimatten bestehen und dem Fuß als Halt beim Rodeln, dem Körper als bequeme Rückenlehne dienen. Es ist selbstverständlich, daß alle diese Erzeugnisse jetzt gekauft werden, wenn die Utensilien für den Wintersport hergestellt werden. Feinskier bringt man während der Zeit, in der sie nicht benutzt werden, in Hüllen aus gummierten Stoffen unter, wo sie gewissermaßen „feucht" gehalten werden, wenn die vorher vorgenommene Tränkung des Holzes mit Fichtennadelteeröl oder anderen Ingredienzien in das Holz eingezogen ist. Diese Imprägnation ist sehr wichtig. Denn nachdem sie in der Sonne

in das Holz gezogen ist, ist der weitere Zutritt von Luft möglichst durch die gummierte Hülle zu verhindern. In der gleichen Hülle aus gummiertem Stoffe sollte man auch die für die Schneefahrten benötigten Seehundsfelle aufbewahren. Auch für die Skistiefel ist eine derartige Hülle sehr empfehlenswert. Schließlich wird der Verkäufer von Wintersportbekleidungen jetzt daran denken, seine Dispositionen in gummierter Kleidung für die Schneemonate zu treffen. Man sieht also, daß der Sommer für den Wintersport recht wichtig ist, gilt es doch, jetzt die Vorbereitungen und Vorarbeiten zu treffen. Bei der Fülle der beim Wintersport benötigten Gummiwaren wird man daher beizeiten an das Geschäft in diesen Artikeln denken müssen.

Freiheizung und Formartikel.

Die Vielseitigkeit des Gebrauchs von Gummiartikeln bedingt einerseits ein hohes Anpassungsvermögen an die Ansprüche des kaufenden Publikums, andererseits ein richtiges Verständnis des zu erzielenden Zwecks. Bei der Herstellung von Gebrauchsgegenständen, Luxusartikeln und Spielwaren wird hohes Gewicht auf glatte Oberfläche und gefälliges Aussehen gelegt, bei technischen Artikeln und solchen, die in der Industrie und im Gewerbe in großen Mengen gebraucht werden, spielt in den meisten Fällen nur die Zweckmäßigkeit eine Rolle.

Gerade in der Gummiwarenfabrikation ist die Schaffung wirklich schöner Modelle äußerst schwierig. Bei Puppen und sonstigem Kinderspielzeug z. B. bedingt die Konstruktion der Form zuweilen eine unnatürliche Lage und Stellung der Gliedmaßen. Je komplizierter und somit natürlicher die Stellung der Gliedmaßen ist, um so geschwungener wird die Formnaht, abgesehen von der Notwendigkeit, die Form aus drei oder mehr Teilen bestehen zu lassen. Die Mehrteiligkeit der Form, welch letztere bei Kompositionsformen kaum anwendbar erscheint, bedingt aber bei eisernen Formen Komplikationen bei der Herstellung der Puppen. Der geklebte Puppenkörper kann, weil aus ebener Platte geschnitten, niemals die Form ideal ausfüllen und das Anpassen des dritten Formteils macht oft Schwierigkeiten beim Einlegen und erfordert erst mehrfaches Manipulieren durch Drücken und Streichen des Puppenkörpers. Bei der Massenfabrikation vorgepreßter Puppen kommen mehrteilige Formen überhaupt nicht mehr in Betracht. Die Nachbildung einer menschlichen Puppe ist relativ leicht gegenüber derjenigen eines Tieres.

Die Formartikel werden in drei Arten eingeteilt. Zu den Massivformartikeln gehören z. B. Fahrradpedale, Massivautoreifen oder sogenannte Lastwagenreifen, zu der Hohlformart gehören Puppen und Bälle und zu den Kernformarten die Autoreifen, Fahrradgriffe usw. Bei allen genannten Körpern wird, je nach der physikalischen Beanspruchung, Gewicht auf glatte Oberfläche gelegt.

Außer der Freiheizung kennt man noch einige Arten der Vulkanisation, wie die des Einwickelns in Stoffe oder Plattieren mit Zinnfolie. Die Kaltvulkanisation mit Lösungen von Chlorschwefel in Schwefelkohlenstoff bildet ein Gebiet für sich. Die Stoffwickelung kommt eigentlich nur bei der Herstellung von Walzenbezügen, Schnüren und Dichtungsplatten in Frage. Durch das feste Wickeln oder Plattieren mit Stoff drückt sich die Musterung d. h. die Struktur des Stoffes in die weichere Gummiplatte ab und erzeugt keine blanke, sondern eine rauhe aber ebene Oberfläche. Gerade bei Dichtungsplatten wirkt diese Rauhheit oft störend auf den Zweck. Sind die abzudichtenden Metall- oder Steingutflächen blank, so dichtet immer eine blanke Oberfläche der Gummiplatte besser als eine rauhe. Um dieses zu erzielen, ging man dazu über, statt Stoff dünne Zinnfolie zu verwenden. Trotz des hohen Zinnpreises und trotz des Arbeitslohnes für Umschmelzen, Gießen und Auswalzen ist letzteres Verfahren immer noch billiger als Stoffwicklung. Durch die hohe Temperatur wird der Stoff nach mehrmaliger Heizung brüchig und zerreißt oft während der Heizung, wodurch erheblicher Ausschuß entsteht. Der zerstörte Stoff ist gänzlich wertlos, während das Zinn mit Ausnahme der geringen Menge entstehender Zinnasche und geringeren Verluste immer wieder verwertet wird. Durch vielfaches Umgießen und Auswalzen wird das Zinn zwar immer spröder und reißt zuletzt beim Ausziehen. Durch Zusatz von Frischzinn wird dieser Uebelstand behoben. Größere Mengen hart gewordenes Zinn veräußert man besser und erzielt je nach Marktlage einen angemessenen Preis.

Die Oberfläche derartig hergestellter Platten und auch sonstiger Waren ist meist spiegelblank und besitzt einen hohen Grad von Abdichtungsfähigkeit. Man hat auch die Plattierung mit Zinn nicht nur auf die Herstellung von Idealplatten, sondern auch auf die gewöhnlichen Platten, wie Wasserhahnscheiben, Flanschendichtungen usw. ausgedehnt. Billige Platten sind meist stark mit Abfällen, auch solchen, die Stoffasern enthalten, sowie mit Mineralien gesättigt und ist es oft schwer, eine blanke Oberfläche zu erhalten. Letztere erhält man jedoch immer, wenn man die Mischungsplatte auf der Wärmplatte vor dem Belegen mit Zinnfolie mit entsprechender Lösung einstreicht. Leider bietet oft die vom Kunden verlangte Länge der Platten eine gewisse Schwierigkeit bei der Belegung mit Zinn. Die größte Länge, die sich eben noch handhaben läßt, ist 4 bis 5 Meter. Diese erfordern wieder zur Heizung einen entsprechend großen Kessel, während stoffplattierte Platten zumeist auf eine große Eisentrommel gewickelt werden, die die Größe des Kessels besser ausnutzt, als 1 Meter breite übereinander gelegte Platten.

Die Artikel, die durch Wicklung, mit und ohne Schnürung vermittels Seilen oder Draht, hergestellt werden, hier aufzuführen, würde zu weit führen. Diejenigen Waren, die durch Freiheizung hergestellt werden, zerfallen abermals in drei Arten. Zuerst kommen solche Artikel, die ganz in ein Medium, beispielsweise Talkum, Kaolin, Schwerspat usw., eingebettet werden. Zu diesen gehören Säurehandschuhe, einige Arten von Gasblasen, Batteriekästen und einige kleinere Gefäße aus Hartgummi. Dann folgen solche Hohlkörper, die nur gefüllt werden, wozu auch die letztgenannten Hartgummikörper gehören und letzthin kommt die absolute Freiheizung mit und ohne Belag. Zur Freiheizung gehören auch die Gattungen von Waren, die in Wasser vulkanisiert werden.

Zur Herstellung ganz frei geheizter Waren muß die denkbar größte Sorgfalt bei der Zusammensetzung der Mischung beobachtet werden. Die Bildung von Poren und Schwindstellen muß gänzlich verhütet werden. Die Porenbildung deutet immer auf Gasentwicklung hin, die ja auch sehr leicht bei der Schwefelung bei erhöhter Temperatur möglich ist. Stark poröse Stellen zeigen beim Einschneiden oder Zerreißen einen deutlichen Schwefelwasserstoffgeruch. Bei Zusatz zu großer Mengen Schwefel, bei Anwesenheit von Feuchtigkeit bei unzweckmäßiger Heizung treten diese Uebelstände immer in Erscheinung. Wasser und zu hoher Schwefelzusatz müssen natürlich schweflige Säure und Schwefelwasserstoff entwickeln. Bei der Zusammensetzung einer neuen, oder bei der Aenderung der verschiedenen Mengenverhältnisse bei alten Mischungen sollte man niemals versäumen, ein Stückchen durch Freiheizung oder solcher in Talkum zu prüfen, ob die Mischung in ihren Komponenten ausgeglichen ist und allen Anforderungen genügt. Eine größere Anzahl von Körpern neigt allerdings auch an sich zur Porenbildung. Einige Regenerate, sowie gemahlene minderwertige Abfälle mit und ohne Stoffreste, sowie nicht vollkommen oder zu wenig geschwefelte braune Faktis entwickeln häufig bei hoher Temperatur Gase, die oben erwähnte Erscheinung hervorrufen. Auch Anwesenheit von Säuren, wie Salzsäure in weißem Faktis oder Schwefelsäure im Goldschwefel oder sauer reagierender Schwefel führen mit wenigen Ausnahmen zur Porenbildung. Wenn genannte Mineralien vor der Einwirkung von wasserdampfhaltiger Luft und vor erheblichem Temperaturwechsel geschützt werden, so ist die Gefahr der Säurebildung viel geringer; sie ganz auszuschließen ist beispielsweise beim Schwefelantimon nicht möglich. Handelt es sich um Körper, die, frisch hergestellt, nur geringe saure Reaktion zeigen, so kann man diese leicht durch Zusatz von ganz kleinen Mengen Kalk neutralisieren.

Die Schwindstellenbildung bei Formartikeln und Platten ist ebenfalls in den meisten Fällen auf durch Säure gebildetes Gas zurückzuführen. Das Steigen des Drucks bei der Heizung, längeres Halten unter der Vulkanisationstemperatur oder Sinken unter diese bewirkt bei Formartikeln und Platten ebenfalls Schwindstellen. Die Oberfläche von zwischen Zinn plattierten Hartgummiplatten ist außergewöhnlich empfindlich. Oft genügt schon das Berühren der Zinnplatten mit unsauberen Händen, um die Bildung von Schwindstellen hervorzurufen.

Um schöne freigeheizte Waren zu erhalten, ist es erforderlich, daß die Mischung mit Mineral soweit gesättigt ist, daß sie einen entsprechend hohen Grad von Stabilität aufweist. Von vornherein zu weich gehaltene Mischungen zeigen das Bestreben, beim Erweichungspunkt, der noch wenig über 100° liegt, zusammenzufallen. Auch Mischungen, die schlechter heizbare Rohgummisorten ent-

halten, sind bei der Freiheizung sehr leicht einer Deformation ausgesetzt. Die eigentliche Vulkanisation soll rechtzeitig einsetzen und schnell von statten gehen. Durch Zusatz von metallischem Natrium können schlecht oder langsam heizende Rohgummisorten zum größten Teil verbessert werden. Das Natrium wirkt hier in dem feinverteilten Zustand, der durch das Kneten in der Mischwalze hervorgerufen wird, anscheinend nur als Kontaktsubstanz.

Bei Mischungen, die Spuren von Magnesia usta und Kalk enthalten, sind die Porenbildungen bedeutend seltener. Größere Zusätze dieser Körper, und namentlich des letzteren, wirken aber in anderer Richtung, nämlich auf die Haltbarkeit der Waren, stark beeinträchtigend. Bei Hartgummiwaren und solchen von lederartiger Beschaffenheit wirkt ein Zusatz von Kalk beschleunigend auf die Vulkanisation, nicht aber auf den Haltbarkeitsgrad.

Es ist bei einiger Erfahrung nicht sonderlich schwer, alle in einem Betriebe, und mag dieser noch so verzweigt und vielseitig sein, zu verarbeitenden Gummimischungen zu freiheizenden zu gestalten. Es werden hierdurch fast alle Fehler und auch durch Fehlheizung entstehende Ausschußfabrikate auf ein Mindestmaß beschränkt.

Kalkulation und Unkosten.

Die Kalkulation umfaßt die Berechnungen über die Kosten und das Ergebnis eines wirtschaftlichen Vorgangs, von denen wieder die Selbstkostenberechnung die hauptsächlichste ist und nach dem Sprachgebrauch auch nur darunter verstanden wird, während die wissenschaftliche Erklärung verschiedene Arten wie Verkaufs- Gewinn- und Preiskalkulation u. dergl. unterscheidet. Die Kalkulation beginnt mit dem Wareneinstandspreis, enthaltend den entsprechenden Anteil an Verpackungskosten, Fracht und Spedition, zu dem bei Fabrikationsgeschäften die Kosten der Herstellung wie Brennmaterial, elektrischer Strom, Löhne, Betriebskosten und Reparaturen hinzuzurechnen sind. Zu diesem Wareneinstandspreis bzw. Warenherstellungspreis treten Zuschläge für die nachstehend verzeichneten Aufwendungen, die jedoch keinen Anspruch auf Vollständigkeit erheben, weil auch hier die Besonderheit des einzelnen Betriebes in Betracht zu ziehen ist.

a) Verkaufsunkosten:
Kosten der Lagerung, Verpackung und Versendung, Reisespesen, Provisionen, Skonto, Umsatzsteuer;

b) Allgemeine Unkosten:
Gehälter, Bureaubedarf, Handlungskosten, Steuern, Zinsen für geliehenes Kapital;

c) Gewinn:
Vergütung für die eigene Arbeitsleistung des Unternehmers, Verzinsung des eingelegten Kapitals, Entschädigung für Tragung des geschäftlichen Risikos.

In den Inflationsjahren hat mancher Unternehmer auf eine Kalkulation weniger Wert gelegt, weil einesteils eine genaue Berechnung infolge der dauernden Wertveränderung nicht möglich war und anderenteils infolge des in der Ware enthaltenen Goldwertes ein zahlenmäßiger Gewinn immer erzielt wurde. Mit zunehmender Festigung der Verhältnisse trat natürlich auch die Forderung nach genauer Selbstkostenberechnung immer zwingender in Erscheinung, denn der Konsument, der jetzt nicht mehr verlegen war, seine Papiermark schnell in Sachwerte umzusetzen und, um der Entwertung zu entgehen, weniger nach dem Preise fragte, konnte sich die nun billigsten Bezugsquellen aussuchen, was sich durch Steigerung des Konkurrenzkampfes bemerkbar machte. Weniger Bedeutung gewinnt die Kalkulation für den Händler, der seine Waren zu einem von den Fabriken oder Konventionen vorgeschriebenen Preise, in dem außer einem Pauschalsatze für die Unkosten auch ein entsprechender Gewinnanteil enthalten ist, absetzt. Derjenige, der die Unkosten unter den vorgesehenen Betrag herabmindern kann, tritt dafür natürlich in den Genuß eines höheren Verdienstes. Dagegen ist der Produzent, der nicht reine Monopolfabrikate herstellt, gehalten, sich den Preisen der übrigen Erzeuger anzupassen. Dieser Ausgleich dürfte nun außer durch Verminderung der Gewinnquote im wesentlichen nur durch Herabsetzung der Herstellungskosten zu erzielen sein.

Verschiedene Momente wirken heute im besonderen verteuernd auf die Ware ein. Zunächst ist es der Mangel an flüssigem Kapital, der zum Ausdruck kommt in der Höhe der Zinssätze für verfügbares Geld. Wenn der deutsche Unternehmer gegenwärtig für Leihgeld bis zu 72 Prozent p. a. aufwenden muß, während derselbe ausländische Unternehmer nur vielleicht mit 10 Prozent zu rechnen hat, so erhellt sich daraus der Einfluß, den eine günstige Lösung der Kreditfrage auf die Rentabilität eines Unternehmens ausübt.

Es wird ferner behauptet, daß die Produktionstechnik des Auslandes uns gegenüber rationeller sei, was durch Angebote von Waren gleicher Herstellungsart zu wesentlich niedrigeren Preisen dokumentiert werde. Diese Ansicht entbehrt nicht der Berechtigung, denn es wurde in den letzten Jahren oft versäumt, den Fortschritten der Technik Rechnung zu tragen, was verständlich wird durch die weniger sorgfältige Kalkulation, die ein Nachlassen in der wirtschaftlichen Ausnutzung und Verbesserung bestehender Produktionsmethoden nicht fühlbar machte, während in den Kriegsjahren durch das Fehlen jeder ausländischen Konkurrenz und der immer mehr zunehmenden Warenknappheit auch das Arbeiten nach veralteten Methoden noch lohnend war. So wirken auch die nunmehr hierfür aufzuwendenden Beträge hemmend auf eine Verbilligung der Erzeugerkosten ein.

Auch die Unkostenziffer weist heute einen wesentlich höheren Stand auf als in den Zeiten unseres wirtschaftlichen Glanzes. Es wird daher die Aufgabe jeder umsichtigen Geschäftsleitung sein müssen, diese unproduktiven Ausgaben nach Möglichkeit zu vermindern. Da die Organisation eines Betriebes für dessen Wirtschaftlichkeit von hoher Bedeutung ist, empfiehlt sich eine Kontrolle der Arbeitsmethoden auf ihre Zweckmäßigkeit und Vollkommenheit. Alle technischen Neuerungen, die geeignet erscheinen, den Produktionsprozeß rationeller zu gestalten, sollten auf die Brauchbarkeit und Verwendungsmöglichkeit im eigenen Betriebe geprüft werden. Auch in der Aufzeichnung der Geschäftsvorfälle vermeide man alles überflüssige Beiwerk. Es genügt vollkommen, bei der Verbuchung

Waren: an Debitoren

an Stelle von

Per Waren-Konto: an Debitoren-Konto

zu setzen.

Man unterlasse die nichtssagenden Höflichkeitsformen in den Geschäftsbriefen. Bestätigungen über eingegangene Zahlungen sollten nur noch für Wertbriefe verlangt werden. Bei den üblichen Zahlungsformen bleiben die Belege ja in den Händen der Absender und im übrigen dürften Differenzen bei den gegenwärtig kurzen Zahlungsfristen schnell aufgedeckt werden können. Solche Unternehmen, die täglich eine große Zahl Rechnungen hinausgehen lassen, bedürfen vielleicht eines oder mehrerer Angestellten für die Eintragung ins Verkaufsbuch und die Ueberträge in das Kontokorrent. Eine Vereinfachung wäre dadurch möglich, daß direkt von den Rechnungskopien, die mit fortlaufenden Nummern versehen in bestimmten Zeitabschnitten in Bücher zu binden wären, auf das Konto der einzelnen Kunden übertragen wird, während das Verkaufsbuch nur Spalten für Nummer und Betrag der Faktura aufweisen würde.

Man sollte auf die geringfügigsten Momente Rücksicht nehmen, nicht nur weil Sparen heute von allen Seiten gepredigt wird, sondern weil es für den wirtschaftlichen Aufstieg unseres Landes und damit auch des einzelnen im wesentlichen wohl darauf ankommt, den verloren gegangenen Weltmarkt wieder zu erobern, Ausfuhrmöglichkeiten für unsere Erzeugnisse zu schaffen, was zunächst wieder nur durch Reduzierung unserer hohen Inlandpreise und Anpassung an den Weltmarktpreis ermöglicht werden kann. (flpsts)

R. A.

Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwaren-Fabriken.

In Ergänzung der Goldmarkpreisliste Nr. 3, in der als Fußnote zu Nr. 6800/6801 bemerkt ist, daß für Spritzen dieser Nummern in Größe 4, 8, 10, 12, 15 Gramm bei Ausführung mit „Drahtringstempel“ 10 Prozent Extrarabatt auf Bruttopreise gewährt werden können, wird mitgeteilt, daß dieser zehnprozentige Extrarabatt für **alle** Spritzen mit „Drahtringstempel“ ohne Rücksicht auf Größe und Sorte gültig ist.

Das Uebermaß von Zinsforderungen als Leistungswucher.

Von Rechtsanwalt und Notar Dr. **Starke,** Berlin.

Das Wirtschaftsleben Deutschlands leidet gegenwärtig außerordentlich unter der herrschenden Kapitalnot. Obwohl diese Not in der Hauptsache eine notwendige Folge der Stabilisierung der Währung ist, bleibt doch nicht zu verkennen, daß die Notlage von manchen Kreisen in unzulässiger Weise ausgenutzt wird. Insbesondere werden für das Ausleihen von Kapitalien Zinsen gefordert, deren Höhe fast an das Groteske reicht. Solchen Ausschreitungen gegenüber ist das Wirtschaftsleben nicht ohne Schutz. Es gibt in dem gegenwärtigen Recht genügend Handhaben, um den auftretenden Mißständen entgegen zu treten.

In erster Linie ist darauf hinzuweisen, daß die neugefaßte, am 15. August 1923 in Kraft getretene Preistreibereiverordnung den Leistungs- und Provisionswucher besonders unter Strafe stellt. Als Leistungswucher wird hierbei eine Handlung angesehen, die für eine Leistung zur Befriedigung des täglichen Bedarfs eine Vergütung fordert, die unter Berücksichtigung der gesamten Verhältnisse einen übermäßigen Verdienst enthält. (§ 4.) Als Provisionswucherer gilt, wer einen gleichen Verdienst für die Vermittlung von Geschäften beansprucht. (§ 5.) Es fragt sich allerdings, ob Darlehns-, Beteiligungs- oder sonstige Kreditgeschäfte ohne weiteres als der Befriedigung des täglichen Bedarfs dienend anzusehen sind. Es fehlt nicht an Aeußerungen, welche diese Frage verneinen. Der Reichswirtschaftsminister hat jedoch im Einvernehmen mit dem Reichsminister der Justiz vor kurzem in einem Schreiben an eine Landeswucherabwehrstelle ausgeführt, daß Darlehnsgeschäfte den Tatbestand des § 4 der Preistreibereiverordnung erfüllen können. (vgl. Deutsche Allgem. Ztg. v. 2. 5. 1924. N. 205.) Die Minister führen aus, daß jede Kredithergabe, die der Förderung der Produktion und Verteilung diene, selbst wenn es sich um Luxusartikel handle, als Leistung zur Befriedigung des täglichen Bedarfs zu gelten habe. Mit dieser Auslegung wird auf jede Kreditleistung, die sich auf Geschäfte zur Befriedigung des täglichen Bedarfs bezieht, die gleiche weitgehende Begriffsbestimmung angewandt, welche die Gerichte, insbesondere das Reichsgericht für die Gegenstände des täglichen Bedarfes aufgestellt haben. Es ist nicht zu verkennen, daß diese Auslegung dem Zweck der gesetzlichen Vorschriften entsprechend ist. Gegenüber dem Einwand, daß derartige Geschäfte nicht wie andere Geschäfts- und Berufsarten bei den parlamentarischen Verhandlungen als dem gesetzlichen Begriff unterliegend ausdrücklich erwähnt worden seien, betonen die Minister, daß dies bei der Beratung des Gesetzes seitens der Regierungsvertreter geschehen sei. Letztere hätten geltend gemacht, daß die Leistungen der Geldgeber, insbesondere auch diejenigen der Banken als unter den Leistungswucher fallend anzusehen seien. Folgt man diesem Standpunkt, so wird die Strafbarkeit des einzelnen Geschäftes von der Feststellung abhängen, ob bei Hingabe des Geldes oder dessen Vermittlung eine Vergütung gefordert oder gewährt worden ist, die unter Berücksichtigung der gesamten Verhältnisse einen übermäßigen Verdienst enthält.

Bei Prüfung der Höhe des Verdienstes wird davon auszugehen sein, unter welchen außerordentlichen Verhältnissen heute der Geldgeber vielfach selbst sich die ausgeliehenen Gelder zu beschaffen hat. Der Beschaffungspreis ist als Einstandspreis zugrunde zu legen. Als Zuschläge werden auf den Leihpreis diejenigen Rechnungsfaktoren geschlagen werden können, die von der Rechtsprechung, insbesondere derjenigen des Reichsgerichtes als berechtigt anerkannt sind. Es ist einleuchtend, daß hiernach, um die Höhe des Zinsfußes zu prüfen, bei Bankgeschäften ein anderer Maßstab anzuwenden ist, als wenn es sich um Gelder handelt, die von Privatpersonen ausgeliehen sind. Erstere sind berechtigt, in den Leihpreis Geschäftsspesen und Unkosten einzukalkulieren, die für letztere nicht in Betracht kommen. Uebrigens kommt es hierbei nicht auf die Höhe des Zinsfußes an. In gleicher Weise sind die sonst gewährten geldwerten Vorteile, die Art gegebener Sicherheiten, Abschläge, z. B. ein sog. Damnum, bei Provisionsforderungen die Gesamthöhe von Vermittlungsgebühren in Rechnung zu ziehen. Auch nachträgliche Forderungen, wie die Berechnung von Zinseszinsen sind in Anschlag zu bringen, wobei hier die Beantwortung der Frage dahin gestellt sein kann, ob solche Zinsansprüche mangels einer im voraus getroffenen besonderen Vereinbarung rechtlich zulässig sind. Die Rechtsprechung neigt unter Anwendung des § 248 B. G. B. zur Verneinung der Frage (vgl. Entscheidung des Kammergerichtes in Auszug wiedergegeben im Berliner Tageblatt v. 25. 4. 24. N. 197).

Unabhängig von der strafrechtlichen Beurteilung sind auch die zivilrechtlichen Folgen zu betrachten. Geschäfte, die den Tatbestand des Leistungs- und Provisionswuchers darstellen, sind nach § 138 B. G. B. nichtig. Der Geschädigte kann alle Leistungen, die er vorgenommen hat, wie Zahlungen, Zinsen und sonstige Vergütungen zurückfordern. Gegebene Sicherungen entbehren der Wirksamkeit. Eingegangene Verpflichtungen verlieren ihre Kraft. Auch gegenüber Ansprüchen aus Wechseln kann der Einwand des Wuchers erhoben werden. Allerdings kann auch der Gläubiger seinerseits das, was er tatsächlich hingegeben hat, zurückfordern. Aber die Gültigkeit des Geschäftes ist für ihn in Frage, seine Abwicklung ins Ungewisse gestellt. Auch die nachträgliche Anerkennung des Geschäfts begründet keine Verpflichtung, die den Schuldner bindet. (§ 812, Abs. 2 B. G. B.)

Bei dieser Rechtslage ist es, ganz abgesehen von anderen Gründen, dringend erforderlich, daß bei Kreditgeschäften sich alle Beteiligten in den Grenzen halten, die durch die Rechtsordnung vorgeschrieben sind. Andernfalls sind nicht nur schwerwiegende Nachteile im Einzelfalle, sondern auch allgemeine Erschütterungen des Wirtschaftslebens unausbleiblich. Letztere würden gerade in erster Linie das gesunde Kreditgeschäft treffen, das heute mehr als je für unsere schwer darniederliegende Wirtschaft eine Notwendigkeit ist. (lspst)

Hoheitsabzeichen für Warenzeichen.

Zu dem in Nr. 33, Seite 610 erschienenen Artikel wird uns mitgeteilt, daß darin die heraldischen Vorschriften unrichtig erwähnt seien. In der Heraldik sei Silber mit Weiß stets identisch (ebenso wie Gold mit Gelb) und die rote Farbe eines Feldes werde nicht quergestreift, sondern durch senkrechte Schraffung bezeichnet.

Hierzu schreibt unser Mitarbeiter May: „Der Zweck des Aufsatzes war zunächst nur der, auf die neueste Pression des Auslandes hinzuweisen. Des weiteren wurde die rechtliche Seite gestreift, die eine kurze Erwähnung der heraldischen Momente zur Notwendigkeit machte. Es wurde behauptet, daß in der Wappenheraldik nur zwei Darstellungsarten vorschriftlich sind: entweder die bunte oder die gezeichnete. Ein Vermischen der beiden Darstellungsarten muß schon aus rein logischen Gründen unstatthaft sein. Dies trifft aber bei denjenigen Warenzeichen zu, die in der Nachbildung des Schweizer Hoheitszeichens Weiß auf Rot setzen; denn Weiß ist die zeichnerische, Rot die bunte Darstellung. Wie auch aus dem Aufsatze hervorgeht, wären jene Nachbildungen nur dann mit dem besagten Hoheitsabzeichen identisch (im heraldischen Sinne), wenn sie Silber auf Rot setzen würden, was jedoch nicht zutrifft. Dies ist der Kernpunkt der Sache."

Zur Sache selbst wird uns noch mitgeteilt, daß die Angelegenheit deutscherseits dadurch ihre Erledigung gefunden hat, daß die in Betracht kommenden Firmen ihr angegriffenes Schutzzeichen durch einen schwarzen Buchstabenüberdruck derart abänderten, daß selbst die schweizerischste Schweiz in diesem Warenzeichen keine Beleidigung mehr erblicken kann.

Deutscher Industrieschutzverband
Sitz Dresden.

Die diesjährige achtzehnte Generalversammlung des Verbandes fand am 31. Mai in Leipzig unter dem Vorsitz von Rechtsanwalt Dr. Zöphel, Leipzig, statt. Der Geschäftsführer, Generaldirektor Grützner, erstattete den Geschäftsbericht. Die Entwicklung des Verbandes ist trotz der Schwierigkeiten, die die Inflationszeit mit sich gebracht hatte, als günstig zu bezeichnen. 79 Industriebetriebe und 7 Arbeitgeberverbände sind im Jahre 1923 der Organisation beigetreten. An Arbeiterbewegungen hatte der Verband 1618 zu bearbeiten, von denen 797 zu Streiks, die sämtlich satzungsgemäß von dem Verbande entschädigt wurden, führten; die durchschnittliche Streikdauer betrug 12 Tage. Die Deckungsmittel des Verbandes belaufen sich zurzeit auf rund 1¾ Millionen Goldmark. Der Jahresabschluß wurde einstimmig genehmigt und den Verbandsorganen Entlastung erteilt. Die ausscheidenden Ausschußmitglieder und Rechnungsprüfer wurden wiedergewählt und die beantragten Satzungsänderungen einstimmig gutgeheißen, wonach jetzt jedes Mitglied selbst bestimmen kann, welchen Maximalentschädigungsbetrag es pro Tag im Falle einer Arbeitseinstellung zu erhalten wünscht. (flp)

Deutschlands Ein- und Ausfuhr
an Kautschuk, Guttapercha und Waren daraus im ersten Vierteljahr 1924, verglichen mit 1923.

dz = Doppelzentner. *) = Wert nicht nachgewiesen.
Wert = in 1000 Mark.

II.

Andere Waren.

231 b: Asbest (Berg-, Erdflachs), roh, gemahlen, Asbestfasern

	Jan./März 1924	Jan./März 1923		Jan./März 1924	Jan./März 1923
Einfuhr dz	8 925	16 182	Ausfuhr dz	361	636
Wert	1 190		Wert	23	
Davon aus					
Südrußland	119				
Brit.-Südafrika	1 274	2 442			
Kanada	4 996	7 410			
übrig. Ländern	2 536	6 330			

260: Schmiermittel, mit Fetten oder Oelen hergestellt

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	3 277	4 463	Ausfuhr dz	5 204	5 249
Wert	*)		Wert	264	

346: Asbestanstrichmasse, Asbestfarben; Asbestkitt

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	16	—	Ausfuhr dz	34	18
Wert	*)		Wert	2	

466: Taue, Seile, Stricke, Bindfaden aus Baumwollengespinsten über 1 mm stark

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	—	1	Ausfuhr dz	29	36
Wert	—		Wert	15	

467 a: Schläuche, grobe; grobe Gurte, gewebt oder gewirkt

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	—	—	Ausfuhr dz	129	115
Wert	—		Wert	87	

467 b: Treibriemen aus Baumwolle, Wolle und anderen Tierhaaren; gewebt oder gewirkt

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	10	—	Ausfuhr dz	2 367	2 181
Wert	*)		Wert	856	
			Davon nach		
			Danzig	39	
			Italien	106	
			Niederlande	66	
			Oesterreich	178	89
			Ostpolen	182	
			Poln.-Oberschles.	71	
			Rumänien	231	238
			Schweden	355	
			Aegypten	73	
			Brit.-Indien	302	133
			Niederl.-Indien	152	312
			Argentinien	58	
			Chile	64	
			übrig. Ländern	490	1 409

468: Dochte, gewebt, geflochten, gewirkt

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	16	—	Ausfuhr dz	185	235
Wert	*)		Wert	84	

484: Taue, Seile, Stricke, Bindfäden aus anderen pflanzlichen Spinnstoffen, über 1 mm stark

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	72	87	Ausfuhr dz (ausschl. Bindfäd.)	3 579	3 265
Wert	6		Wert	369	

485 a: Eimer, Gurte, Hängematten, Netze, Schläuche, Treibriemen und dergleichen, Seilerwaren

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	6	—	Ausfuhr dz	1 235	1 517
Wert	*)		Wert	308	
			Davon nach		
			Dänemark	188	
			Großbritannien	52	
			Niederlande	182	214
			Norwegen	30	
			Oesterreich	69	
			Ostpolen	4	
			Poln.-Oberschles.	7	
			Finnland	54	
			Schweden	141	
			Schweiz	27	
			Türkei	56	
			Aegypten	54	
			Argentinien	19	
			V. St. v. Amerika	93	
			übrigen Ländern	259	1 303

504: Wachstuch

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	27	1	Ausfuhr dz	2 820	4 622
Wert	6		Wert	770	
			Davon nach		
			Saargebiet	86	58
			Dänemark	421	488
			Niederlande	554	660
			Norwegen	189	
			Oesterreich	300	456
			Rumänien	234	296
			Finnland	109	347
			Schweden	145	307
			Schweiz	71	562
			übrigen Ländern	711	1 448

505 a: Gewebe, durch andere Stoffe als Kautschuk, Guttapercha oder Zellhorn wasserdicht gemacht: grobe, Schiefertuch

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	3	9	Ausfuhr dz	1 439	696
Wert	0		Wert	469	

505 b: —: nicht grobe

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	2	—	Ausfuhr dz	57	221
Wert	1		Wert	65	

506: Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	4	—	Ausfuhr dz	585	583
Wert	2		Wert	294	

507: Schmirgeltuch, Bimssteintuch, Feuerstein-, Glas-, Sandleinen

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	6	4	Ausfuhr dz	1 864	2 078
Wert	1		Wert	357	

508 a: Fußbodenbelag aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen: in der Masse einfarbig, unbedruckt

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	22	44	Ausfuhr dz	14 815	6 477
Wert	1		Wert	1 193	
			Davon nach		
			Dänemark	566	
			Niederlande	372	
			Oesterreich	1 014	841
			Tschechoslowakei	732	963
			Finnland	12	
			Schweiz	614	
			V. St. v. Amerika	10 124	
			übrigen Ländern	1 381	4 673

508 b: —: in der Masse einfarbig, bedruckt

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	10	—	Ausfuhr dz	7 630	8 105
Wert	*)		Wert	813	
			Davon nach		
			Niederlande	1 570	2 442
			Oesterreich	946	1 535
			Tschechoslowakei	445	
			Schweden	2 299	1 513
			übrigen Ländern	2 370	2 615

509. —: in der Masse mehrfarbig

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	37	83	Ausfuhr dz	9 668	12 475
Wert	*)		Wert	1 227	
			Davon nach		
			Belgien	75	780
			Dänemark	457	1 490
			Niederlande	759	1 211
			Norwegen	821	1 750
			Oesterreich	874	1 354
			Schweden	1 930	2 393
			Schweiz	1 651	1 218
			übrigen Ländern	3 101	2 279

510: Tapeten, Linkrusta u. dergl. aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	—	128	Ausfuhr dz	27	75
Wert	—		Wert	3	

511: Watte zu Heilzwecken.

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	—	88	Ausfuhr dz	2 846	3 396
Wert	—		Wert	551	
			Davon nach		
			Danzig	40	
			Dänemark	271	259
			Großbritannien	984	1 109
			Niederlande	264	101
			Norwegen	45	
			Oesterreich	38	
			Tschechoslowakei	6	
			Ungarn	17	
			Lettland	110	
			Litauen	85	
			Schweden	265	326
			Argentinien	206	
			V. St. v. Amerika	157	
			übrigen Ländern	358	1 601

521 a: Wachstuch-, Sattler-, Täschner- usw. Waren aus groben und anderen wasserdichten Geweben, auch aus Schiefer- oder Schmirgeltuch

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	11	1	Ausfuhr dz	430	627
Wert	*)		Wert	305	

521 b: Gummiwäsche, sog. (Halskragen u. dergl.), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Stoffen überstrichen

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	—	1	Ausfuhr dz	55	25
Wert	—		Wert	74	

522 a: Kleider aus Gespinstwaren, auch aus Filz, mit Kautschuk überzogen, getränkt usw.: Kleider und Mäntel

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	14	1	Ausfuhr dz	191	271
Wert	28		Wert	378	
			Davon nach		
			Danzig	7	
			Memel	3	
			Saargebiet	7	21
			Italien	5	
			Niederlande	14	26
			Oesterreich	4	32
			Tschechoslowakei	14	
			Poln.-Oberschles.	13	
			Litauen	9	
			Finnland	3	
			Schweden	16	
			Schweiz	17	
			übrigen Ländern	79	192

522 b: **Sonstige genähte Gegenstände, auch Sattler- und Täschnerwaren**

Einfuhr dz . . .	19	6	Ausfuhr dz . .	1 072	2 008
Wert	25		Wert	993	
			Davon nach		
			Dänemark . . .	55	104
			Großbritannien .	95	156
			Niederlande . .	198	254
			Norwegen . . .	23	98
			Oesterreich . .	17	51
			Rumänien . . .	79	141
			Finnland . . .	32	100
			Schweden . . .	62	129
			Schweiz	32	49
			Türkei	57	115
			Argentinien . .	79	131
			übrigen Ländern	343	680

651 a: **Glanzpappe (Preßspan) und andere hochgeglättete Pappe, Kunstlederpappe sowie andere feine Pappen**

Einfuhr dz . . .	17	11	Ausfuhr dz . .	6 505	17 841
Wert	2		Wert	519	
			Davon nach		
			Belgien	81	178
			Dänemark . . .	275	1 757
			Großbritannien .	889	5 086
			Italien	699	520
			Niederlande . .	1 337	1 499
			Norwegen . . .	218	519
			Ostpolen . . .	39	
			Schweden . . .	931	
			V. St. v. Amerika	125	562
			übrigen Ländern	1 911	7 720

651 b: **Vulkanfiber**

Einfuhr dz . . .	95	24	Ausfuhr dz . .	1 400	1 064
Wert	48		Wert	223	

705: **Papier, Pappe aus Asbest; Asbestzementplatten**

Einfuhr dz . . .	33	—	Ausfuhr dz . .	10 834	4 861
Wert	1		Wert	217	

706: **Garne, Schnüre, Stränge, Stricke, Seile aus Asbest**

Einfuhr dz . . .	6	—	Ausfuhr dz . .	360	218
Wert	*)		Wert	84	

707: **Gewebe aus Asbest (außer Asbestkautschukgeweben), Platten daraus (Asbesttuchplatten)**

Einfuhr dz . . .	16	15	Ausfuhr dz . .	125	40
Wert	*)		Wert	32	

708: **Klingerit, Kesselbekleidungen, Dichtungsplatten-, -ringe und anderweit nicht genannte Waren aus Asbest, Asbestpapier oder Asbestgeweben (Asbestkautschukgewebe, Handschuhe, Kleider, Masken, Mützen, Schläuche, Schuhe aus Asbestgeweben)**

Einfuhr dz . . .	2	1	Ausfuhr dz . .	2 089	2 075
Wert	*)		Wert	503	

908 a: **Elektrizitätssammler, deren Ersatzplatten (Elektroden): ohne Zellhorn, ähnliche Formerstoffe oder Hartkautschuk**

Einfuhr dz . . .	28	456	Ausfuhr dz . .	4 707	8 819
Wert	*)		Wert	659	
			Davon nach		
			Dänemark . . .	385	1 505
			Großbritannien .	237	449
			Niederlande . .	418	1 263
			Norwegen . . .	223	976
			Ostpolen . . .	265	
			Schweden . . .	729	665
			Brit.-Südafrika .	7	
			Argentinien . .	304	
			übrigen Ländern	2 139	3 961

908 b: **—: mit Zellhorn, ähnliche Formerstoffe oder Hartkautschuk**

Einfuhr dz . . .	2	—	Ausfuhr dz . .	1 493	1 563
Wert	*)		Wert	4	433

909: **Kabel zur Leitung elektrischer Ströme, zur Verlegung in Wasser oder Erde geeignet**

Einfuhr dz . . .	20	28	Ausfuhr dz . .	47 128	55 800
Wert	*)		Wert	4 366	
			Davon nach		
			Dänemark . . .	302	1 134
			Niederlande . .	9 094	16 967
			Norwegen . . .	12 294	9 732
			Poln.-Oberschles.	3 616	3 102
			Schweden . . .	1 445	4 484
			Japan	123	
			Argentinien . .	2 133	5 504
			übrigen Ländern	18 121	14 877

912 l: **Isolationsgegenstände aus Asbest, Asbestpappe, Glimmer oder Mikanit für die Elektrotechnik (Schutzkasten usw.)**

Einfuhr dz . . .	232	117	Ausfuhr dz . .	286	135
Wert	*)		Wert	207	

Referate.

Uebersicht über die Vulkanisationsverfahren von den Anfängen bis zur Gegenwart.

Im ersten Teil wird ein historischer Ueberblick über die verschiedenen bekannten Versuche gegeben, die schließlich zur Entdeckung der Vulkanisation geführt haben, das heißt des Verfahrens, das den Gummi Temperatureinflüssen gegenüber widerstandsfähig macht und ihm bessere physikalische und Alterungseigenschaften verleiht. Als erster hat in Europa La Condamine 1736 erkannt, welch wertvoller Stoff in dem Milchsaft der Kautschuk produzierenden Bäume enthalten sei. Nach ihm beschäftigte sich Hancock mit dem Produkt, der im Verlauf seiner Untersuchungen zur Konstruktion eines Mastikators, des Vorläufers der modernen Mischwalze, gelangte. Macintosh entdeckte in Solventnaphtha ein hervorragendes Gummilösungsmittel. Die Entdeckung der Vulkanisation ist Goodyears großes Werk. Bei seinen Versuchen, die Klebrigkeit des Gummis zu vermindern, vermischte er ihn mit den verschiedensten Substanzen unter anderem auch Schwefel und als er zufällig einige Muster erhitzte, stellte es sich heraus, daß die Schwefel enthaltenden nach dem Erhitzen sich gänzlich verändert hatten. Goodyear ließ sich diese Entdeckung nicht patentieren. Aber einige seiner Muster, die Hancock in die Hände kamen, veranlaßten diesen, sich gründlichst mit dem Verfahren zu befassen und es sich auch patentieren zu lassen. Von ihm stammt auch die Bezeichnung Vulkanisation. Gleichzeitig wurden auch in Deutschland von Lüdersdorff und in Holland von Van Gerns ähnliche Versuche ausgeführt. Mit der Verbesserung der Kautschukprodukte ging gleichzeitig eine Verbesserung der Prüfmethoden einher, die sich zuerst nur auf den Einfluß von Temperaturveränderungen erstreckte, jetzt aber auf physikalische und Alterungseigenschaften.

V u l k a n i s a t i o n s - V e r f a h r e n. Schwefel spielt auch jetzt noch bei der Vulkanisation eine bedeutende Rolle, doch sind die Verfahren, welche eine Veränderung der Kautschukmasse bewirken sollen, je nach der Natur der Endprodukte verschieden. Am einfachsten erfolgt Vulkanisation in einem geheizten Kessel bei gewöhnlichem Luftdruck. Man erhitzt durch im Kesselinnern liegende Dampfrohre, früher aber durch Zuführen heißer Gase aus einer Nachbarfeuerstätte. W a d d i n g t o n ließ sich 1887 zur Vulkanisation langer gummierter Gewebe ein Verfahren patentieren (englisches Patent Nr. 15 680), welches darin bestand, daß das Gewebe über Rollen bzw. Walzen in eine geheizte Kammer geleitet wurde und die Durchlaufzeit so geregelt war, daß richtige Vulkanisation erfolgte. Für diese Trockenheißmethode eigneten sich Kautschukmischungen gut, welche Bleiglätte enthielten, doch auch bleifreie Mischungen, zum Beispiel zur Fabrikation hellen Schuhwerks, konnten durch dieses Verfahren tadellos vulkanisiert werden.

L u f f stellte Versuche an mit Schwefelkautschukmischungen (10 : 90), welche drei Stunden lang auf 140° C unter folgenden Bedingungen erhitzt wurden: 1. unbedeckt in Luft, 2. zwischen Zinnfolien, 3. in mit Luft gefülltem geschlossenen Rohr, 4. in mit Stickstoff gefülltem geschlossenen Rohr. Die Ergebnisse waren folgende: 4 am besten, dann 2, 3 und 1. Die Vulkanisations-Koeffizienten waren bei 3 (im geschlossenen, luftgefüllten Rohr) 1,75 und bei 4 (im mit Stickstoff gefüllten, geschlossenen Rohr), 2,08. Anwesenheit von Luft verzögert demnach die chemische Umsetzung und beeinflußt auch die mechanischen Eigenschaften der Vulkanisate. Aus seinen Versuchen schließt Luff, daß beim Erhitzen in Gegenwart von Luft das sich bei der Zwischenwirkung von Schwefel und Kautschukharzen gebildete Schwefelwasserstoffgas oxydiert und dadurch die Verschiedenheiten in den Eigenschaften der Endprodukte sich erklären lassen. Luff fand zum Beispiel die Mengen an Schwefelwasserstoff bei in Luft und in Stickstoff vulkanisierten Proben (Kautschuk 90, Schwefel 10 Teile, Oelbadtemperatur 142° C, Zeit 3 Stunden) zu 1,3 mg in Luft und zu 2,4 mg in Stickstoff.

Um durchsichtige und gefärbte Artikel herzustellen, wie es mit Bleiglätte nicht möglich ist, ließ sich F a w s i t t ein Verfahren patentieren (englisches Patent Nr. 17 197 vom Jahre 1890), nach dem ein Gemisch aus Schwefel und Antimonjodid als Vulkanisationsmittel beim Trockenheißverfahren zugesetzt wurde, welches gute Ergebnisse lieferte. Im Patentanspruch wurde darauf hingewiesen, daß an Stelle von Schwefel auch Anilin oder Thiokarbonate oder organische Sulfide Verwendung finden könnten. Das Verfahren von C o c k b u r n (englisches Patent Nr. 17 637 vom Jahre 1902) benutzt einen mit Druckluft gefüllten Kessel zur Vulkanisation.

Gleiche Mittel sind im Bourn-Verfahren verwendet, der Druck im Kessel wird hier durch Verdampfen von Ammoniumkarbonat bewirkt. Viele derartige Vulkanisationsmethoden mit Druck dienen auch dazu, gewisse Fehler mechanischer Art zu vermeiden, zum Beispiel Porosität, unvollständige Berührung des Artikels mit der Form und dergleichen mehr. Hill verwendet Kohlensäure unter einem Druck bis zu 100 Atmosphären.

Bei Dampfvulkanisation wird der schädigende Einfluß von Luft ausgeschaltet, man kann einfache Mischungen aus Kautschuk und Schwefel benutzen. Nur müssen die zu vulkanisierenden Artikel vor Berührung mit Kondenswasser geschützt werden, entweder durch Bedecken mit Stoffen oder durch Einlegen in Talkum oder dergleichen Pulver. Man hat ferner in Wasser vulkanisiert, welches im Autoklaven durch direkten Dampf erhitzt wird. Dieses Verfahren wendet man viel zur Herstellung von Vulkanitartikeln an, die Oberfläche derselben wird mit Geweben oder Zinnfolie bedeckt. Die alte Hancock'sche Schwefelbadtauchmethode wird noch manchmal angewendet, besonders für „reine" Mischungen, da diese leicht vom Schwefel durchdrungen werden. Getauchte Artikel, vor allem Sauger, werden auf diese Weise vulkanisiert in Ländern, wo die Verwendung von Chlorschwefel für diesen Zweck als nicht passend betrachtet wird. Man kocht die aus dem Schwefelbade genommenen Sauger noch in Alkalilösung, um überschüssigen Schwefel zu beseitigen.

Die Erfolge der Vulkanisation mit Schwefel führten zur Verwendung von Stoffen, welche Schwefel abgeben, so zum Beispiel Polysulfide der Alkalimetalle. Hierher gehören unter anderem auch Antimonpentasulfid (Goldschwefel), vielleicht auch schwarzes Hypo- oder Bleithiosulfat, welche jedoch stets freien Schwefel enthalten.

Da viele Kautschukartikel gut ausgeprägte Außenformen zeigen müssen, so ist die Vulkanisation in Formen in der Kautschukindustrie sehr verbreitet. Die Formen werden zwischen dampferhitzten Platten einer gewöhnlichen „Tageslicht"-Presse (offenen Presse) angeordnet, oder sie unterliegen einem Druck, welcher durch einen Preßstempel im Autoklaven ausgeübt wird. In beiden Fällen ist Luftausschluß erzielt durch Anschluß der Artikel an die Formwände. Matthew verbindet beide Verfahren (engl. Patent Nr. 5464 vom Jahre 1914) der Vulkanisation in offener Presse und mit Druckhitze. Ein langer Kautschukstreifen läuft über eine große Trommel, um welche eine Anzahl geheizte Drehzylinder gelagert sind, welche den Kautschukstreifen pressen und durch Hitze vulkanisieren. Man hat ferner zum Erhitzen der Platten in offenen Pressen, an Stelle von Dampf, Flüssigkeiten mit hohen Siedepunkten, zum Beispiel Anilin, vorgeschlagen.

Jede unter normalen Bedingungen vollzogene Vulkanisation gehört unter die Gattung beschleunigte Vulkanisation. Stevens und andere haben gezeigt, daß die im Kautschuk vorhandenen Nebenbestandteile, besonders stickstoffhaltige Substanzen, als Vulkanisationsbeschleuniger wirken. Nach Eaton und Grantham läßt sich die Wirkung dieser Nebenstoffe durch geeignete Vorbehandlung des Rohkautschuks steigern. Dies gilt vor allem für gereifte slabs, mit denen eine sehr starke Verminderung der Vulkanisationszeit erzielt werden konnte. Außer dieser Wirkung der im Kautschuk selbst enthaltenen Beschleuniger läßt sich eine erweiterte Beschleunigung durch Zusatz gewisser anorganischer und organischer Verbindung zum Kautschukschwefelgemisch erreichen. Schon in den frühesten Zeiten der Kautschukindustrie benutzte man Bleiglätte für diesen Zweck, auch Kalk und Magnesia wurde als Beschleuniger zugesetzt. Martin verwendete Aetznatron allein oder mit Hydroxyden, zum Beispiel Glyzerin oder Phenolen. Als Vulkanisationsbeschleuniger wirken auch Natriumsalze schwacher Säuren, so Natriumoleat, Natriumsilikat und Natriumkarbonat. Organische Verbindungen wirken als Beschleuniger verschieden kräftig, schon kleine Mengen (1 Prozent) setzen die Zeit der Vulkanisation beträchtlich herab. Nicht allein sind Beschleuniger Vulkanisationsförderer, sondern sie verbessern auch die Zugfestigkeit der Vulkanisate, gestatten die Verwendung niedrigerer Hitzegrade, die Verringerung des Schwefelzusatzes und mäßigen das Ausblühen der Endprodukte.

Kaltvulkanisation. Die älteste Methode zur Vulkanisation von Kautschuk bei Gegenwart von Schwefel war die Sonnenbestrahlung (Solarisation) durch längere Einwirkung des Sonnenlichtes. Dieses Verfahren wird noch in einigen Fabriken ausgeübt zur Vorvulkanisation von Arbeitsschürzen, welche dann im Dampf völlig geschwefelt werden. Ueber den Wirkungsgrad der Sonnenvulkanisation wurde noch wenig veröffentlicht. Luff setzte Kautschukschwefelgemische (90 : 10) durchschnittlich 20 Stunden lang den Bestrahlungen von Oktobersonne aus. Ein gewogener Teil des solarisierten Musters wurde mit Benzin behandelt, um die unteren nichtvulkanisierten Schichten herauszulösen, die Proben dann getrocknet und gewogen. Luff erhielt vulkanisierte Schichten von 0,06 mm Stärke. Bei sechsstündiger Sonnenbestrahlung waren die Schichten 0,02 mm stark. Der Vulkanisations-Koeffizient betrug 2,56. Wahrscheinlich spielten sich während der Bestrahlung Oxydationsvorgänge ab, da die Filme mindere Zugfestigkeit zeigten, wie Proben, welche unter Glas der Sonnenwirkung ausgesetzt wurden. Die unter Luftabschluß erhaltenen Filme hatten bessere mechanische Beschaffenheit. Da schon volles Sonnenlicht Vulkanisation betätigt, so muß die Wirkung der Strahlen einer Quecksilberdampflampe (ultraviolettes Licht) bedeutend sein. Eine Bestrahlung von 15 Min. bei einer Objektentfernung von 12 inches genügte, um den Film an der Oberfläche zu vulkanisieren.

Wird Schwefel nicht direkt dem Kautschuk zugemischt, sondern in statu nascendi gebildet, nach ursprünglicher Methode Peachey

(englisches Patent Nr. 129 826) durch wechselseitige Einwirkung von schwefliger Säure und Schwefelwasserstoff, so geht die Vulkanisation fast momentan bei gewöhnlicher Temperatur vor sich, es entstehen Vulkanisate mit guten mechanischen Eigenschaften. Dieses Peachey-Verfahren eignet sich sehr gut zur Vulkanisation dünnwandiger Artikel.

Eine Anzahl organischer Beschleuniger, vor allem die Dithiokarbamate und andere Ultrabeschleuniger, bewirken schon bei niedrigen Hitzegraden Vulkanisation von Mischungen aus Kautschuk, Schwefel und Zinkoxyd. Bei Zimmertemperatur erfolgt Vulkanisation langsam, doch bei Wärmegraden unter dem Siedepunkt des Wassers erzielt man mit diesen Beschleunigern Vulkanisationsgrade, gleich denen bei bekannter Heißvulkanisation erreichbaren. Man setzt den Beschleuniger entweder zur Mischung oder fügt Stoffe hinzu, welche durch Einwirkung auf einen anderen Zusatzstoff einen Beschleuniger entstehen lassen. Oder aber man setzt die Mischung, die den einen Bestandteil enthält, dem Dampf des anderen Bestandteiles aus. Auf diese Weise lassen sich Farbstoffe zum Stoffärben benutzen, welche der Heißvulkanisation nicht widerstehen. Um Vulkanisation in Lösung zu erzielen, lösten Bernstein und Heilbronner Rohkautschuk und Schwefel, setzten das Lösungsgemisch den ultravioletten Lichtstrahlen einer Quecksilberdampflampe aus und erzielten bei gewöhnlicher Temperatur Vulkanisation. Nach Verdampfen der Lösemittel löste sich der erhaltene Film nicht wieder auf. Auch Peachey (englisches Patent Nr. 129 826) stellte direkt Vulkanisate her durch Reaktion von schwefliger Säure und Schwefelwasserstoff in Benzinkautschuklösungen.

Hancock und Philipps schlugen vor (englisches Patent Nr. 12 007 vom Jahre 1847), 100 Teile Kautschuk mit 8 bis 12 Teilen Schwefel in Terpentinöl oder im geschlossenen Kessel mit Steinkohlennaphtha gelöst zu erhitzen, um vulkanisierte Lösungen zu erhalten. Stevens (englisches Patent Nr. 164 770) zeigte, daß Vulkanisation erfolgte, wenn Kautschuk-Schwefellösungen in Anwesenheit organischer Beschleuniger bei Hitzegraden wie für Heißvulkanisation üblich behandelt wurden. Derartige Lösungen von vulkanisiertem Kautschuk für technische Zwecke müssen genügend flüssig sein, um als Zemente zu dienen, andererseits genügend Zähflüssigkeit besitzen, um als Gummiermassen Verwendung zu finden. Fordyce Jones (englisches Patent Nr. 186 691) erfand eine als „Naßform“-Verfahren bezeichnete Methode zur Herstellung vulkanisierter Artikel direkt durch Tauchen von Formen in vulkanisierte Kautschuklösungen. Ein anderes Verfahren zur Vulkanisation in Lösung stammt von Bedford und Sebrell. Zu einem Kautschukzement wird die gelbe, als Flüssigkeit erhaltene Füllung gesetzt, wenn Schwefelwasserstoff und schweflige Säure in auf 10° C gekühltes Benzin geleitet werden (Bildung von Trithioozon).

Die Vulkanisation von Latex liefert eine Wassersuspension von vulkanisiertem Kautschuk, welche direkt auf die Oberfläche von Artikeln aufgetragen werden kann. Stevens benutzte das Peachey-Verfahren, fand jedoch, daß der durch die Reaktion der Gase ausgeschiedene Schwefel nicht aktiv war. Schidrowitz zeigte im sogenannten Vultexprozeß daß Vulkanisation erfolgt. Nach diesem Verfahren mischt man Latex, welcher ein geeignetes Gegengerinnungsmittel und einen als Schutzkolloid wirksamen Stoff enthält, zum Beispiel Kasein mit gefälltem oder kolloidem Schwefel und einem organischen Beschleuniger und erhitzt das Gemisch auf Heißvulkanisationstemperatur. Die Vulkanisation erfolgt ohne Koagulation, die vulkanisierte Lösung läßt sich direkt zum Gummieren verwenden, oder die Flüssigkeit wird koaguliert und der vulkanisierte Kautschuk in Crepes oder dergleichen Form erhalten.

Schwefel, der zurzeit viel benutzte Stoff in der Kautschuk-Industrie ist ein weitverbreitetes Naturprodukt, das wohl nur aus besonderen Gründen durch etwas anderes ersetzt wird. Trotzdem wurden zeitweilig andere Stoffe als Schwefelersatz vorgeschlagen und versucht. Parkes erfand 1846 die Kaltvulkanisation mit Chlorschwefel, nachdem er eine Anzahl andere Stoffe durchprobiert hatte. Auch Vulkanisation in Chlorschwefeldampf wurde angewendet (1870). Schwefel und Selen sind chemisch analoge Stoffe. Nach Boggs gibt schwarzes Selen mit Naphthylamin ein gutes Vulkanisat, doch brauchte die Vulkanisation sehr lange Zeit. Gewisse Nitroverbindungen, so zum Beispiel symmetrisches Trinitrobenzol, Trinitrotoluol, Dinitrobenzol, befand Ostromislenski als Schwefelersatz, sie bewirkten beim Erhitzen mit Kautschuk Vulkanisation. Nach Steven ist jedoch die Anwesenheit gewisser Metalloxyde notwendig, wie kalzinierte Magnesia und Bleiglätte. Auf diese Weise entstehen Vulkanisate mit guter Zugfestigkeit,

welche aber mit Schwefelvulkanisaten in Qualität nicht vergleichbar sind. Benzoylperoxyd erteilt Kautschuk auch gewisse Kennzeichen von Vulkanisation. Dieser Stoff ist explosibel und hat daher keinen technischen Wert. Chlor, Jod und Brom schlug schon Parkes als Vulkanisationsmittel für Schwefel vor. Diese Behandlung bewirkt jedoch lediglich Klebrigkeitsminderung der Kautschukoberfläche, gleich wie dies beim „Säuregas"-Verfahren von Goodyear der Fall ist.

Vulkanisation von Balata und Guttapercha wird technisch nicht im großen Maßstab ausgeübt, doch betreffen eine Anzahl Patente (von 1847 an) die Behandlung dieser Stoffe. Nach Spence erhält man durch Schwefelung von Balata Kautschukvulkanisaten sehr ähnliche Produkte, durch Zusatz großer Schwefelmengen entstehen hartkautschukartige Vulkanisate.

Gleich wie Rohkautschuk durch die Vulkanisation erst zu einem technischen Gebrauchsprodukt wurde, hatte man in weiterem Fortschritt die Vulkanisate weiter verbessert durch Auswahl geeigneter Zusätze und besonders durch Verwendung organischer Beschleuniger. Daher ist es durchaus möglich, daß in Zukunft Kautschukartikel hergestellt werden können mit noch mehr verbesserten Eigenschaften und weitergehender technischer Verwendbarkeit.

* * *

Ueber Sprühkautschuk.

Von Ernest Hopkinson („Industrial and Engineering Journal", Dezember 1923, Seite 1267 folg.).

Fine Para wird auf sehr einfache Weise gewonnen, er hat durch Eindampfen des Milchsaftes über rauchendem Feuer einige Milchsaftbestandteile verloren. Zur Herstellung von crepes auf den Plantagen im Osten verdünnt man den gesammelten Milchsaft bis auf etwa 20 Prozent Gehalt an Trockenkautschuk. Sollen helle crepes gewonnen werden, so setzt man eine Lösung von Natriumbisulfid (1 Teil auf 100 Teile Milchsaft) hinzu. Als Gerinnungsmittel dient zumeist Essigsäure in 5prozentiger Lösung (0,1 Prozent), man rührt gut durch. Das Koagulat wird säurefrei gewaschen, erst durch geriffelte und dann durch glatte Walzen geschickt. Endlich trocknet man den Rohkautschuk im Vakuum oder in heißer Luft. Zur Herstellung geräucherter sheets verdünnt man die angelieferte Milchsaftmenge (über 50 gallons) bis auf 15 Prozent Gehalt an Trockenkautschuk. Natriumsulfit wird nicht zugesetzt. Man koaguliert mit 0,5 Prozent einer 1prozentigen Essigsäure in rechteckigen flachen Pfannen, läßt die Kuchen zuerst durch Glättwalzen und dann über eine Markierwalze laufen. Das Räuchern erfolgt, bis die sheets trocken sind, was zumeist 9 bis 10 Tage bei 110 bis 120° F dauert. Plattenkautschuk wird in gleicher Weise wie crepes hergestellt, man walzt vor dem Trocknen dick aus oder faltet dünne trockene crepes übereinander. Slabs erhält man durch Selbst- oder Essigsäure-Koagulation, diese Sorte ist eigentlich keine Marktware. Die slabs werden aus dem Koagulat einfach gepreßt oder gewalzt in 0,5 bis 1 inch Stärke, man trocknet sie völlig oder nur oberflächlich. Slabs neigen sehr zum Schimmeln und zeigen auffälligen Geruch, welcher auch durch Vulkanisation nicht ganz verschwindet. Mit 10 Prozent Schwefel vulkanisiert Slabskautschuk in halber Zeit wie heller crepe, wahrscheinlich infolge Reifung oder Zersetzung von Proteinen, doch hat man den eigentlichen natürlichen Beschleuniger in den slabs noch nicht nachweisen können.

Sprühkautschuk, als LS-rubber bezeichnet. Durch eingehende Untersuchungen auf den Kulturen in Sumatra und im Hauptlaboratorium der United States Rubber Comp. in New York wurde gefunden, daß auf besondere Weise gewonnener Rohkautschuk bessere Eigenschaften als andere Rohkautschuksorten zeigte. Den besten Sprühkautschuk liefert der Scheibensprüher, in welchem der Milchsaft mittels einer sich schnell drehenden Scheibe in Form eines regenschirmartigen dünnen Schleiers der Wirkung eines heißen Luftstromes oder inerten Gases ausgesetzt wird, so daß sich am Boden der Vorrichtung eine weiße schwammige Masse aus Kautschukteilchen ansammelt, die sich zu einem porösen Kuchen verdichtet, der zu hellbraunen crepes verarbeitet wird. Die Ausbeute an Sprühkautschuk stellt sich stündlich auf 600 bis 800 pounds trocknes Produkt, je nach dem Gehalt an Feststoffen im verarbeiteten Milchsaft. Das Verfahren arbeitet fortlaufend, der trockene Kautschuk wird von einer beweglichen Bodenplatte im Apparat in Sammelbehälter mechanisch befördert.

Kennzeichen des LS-rubber. Im allgemeinen zeigt Sprühkautschuk gegenüber Para- oder Plantagenkautschuk höhere Gehalte an Asche, Wasser- und Acetonlöslichem und an Stickstoff. Hopkinson gibt nachstehende Vergleichswerte:

	Asche	Aceton-auszug	Wasser-auszug	Zucker-arten	Proteine
Fine Para	0,50	3,30	0,50	0,81	3,62 %
Helle crepes	0,30	3,20	0,40	0,30	2,94 %
Geräucherte sheets	0,31	3,10	0,85	0,30	2,40 %
Sprüh-kautschuk	1,10	4,25	6,50	1,40	4,20 %

Ein Teil des Wasserlöslichen läßt sich ebenfalls durch Aceton ausziehen, daher müssen Korrektionen angebracht werden. Im Wasserauszug sind enthalten: Stickstoffverbindungen, Zuckerarten und anorganische Salze. Die Stickstoffverbindungen sind größtenteils kolloidal, die Zucker gehören zumeist zu den Inositen, ihre Menge stellt sich etwa auf 1 Prozent vom Kautschukgehalt, sie trocknen während des Versprühens des Milchsaftes ein und verleihen dem Sprühkautschuk einen charakteristischen süßlichen Geruch. Als anorganische Salze sind zu nennen hauptsächlich Kaliumphosphat, daneben geringe Mengen Magnesium- und Kalziumsalze. Diese wasserlöslichen Bestandteile sind hygroskopisch, daher enthält Sprühkautschuk durchschnittlich 1 Prozent Feuchtigkeit.

Sehr kennzeichnend für Sprühkautschuk ist seine zähe nervige Beschaffenheit, die durch zwei Ursachen bedingt wird: Anwesenheit und Natur der Nichtkautschukbestandteile, sowie schnelle Bereitung aus reinem Milchsaft, ohne weitere mechanische Bearbeitung zu benötigen (Waschen, Walzen, Räuchern, Trocknen usw.), wie dies für Para- und Kulturkautschuk erforderlich ist. Die Färbung des L S-rubber schwankt zwischen hell- und dunkelbraun, je nach dem erforderlichen Auspreßdruck. Bei Verarbeitung von Sprühkautschuk wurde durch Versuche festgestellt, daß im Vergleich mit hellen crepes durchschnittlich 15 Prozent an Zeit und Kraft erspart wurden. Sprühkautschuk läßt sich in gleicher Weise wie bester Kautschuk mit Mineralfüllstoffen mischen, er nimmt aber leichter wie diese Oel während des Mischens auf. Vulkanisate aus Sprühkautschuk zeigen höhere Zugfestigkeiten als andere Vulkanisate aus besten Kautschuken, etwas geringere Dehnbarkeit und eine höhere Bruchfestigkeit. Man beobachtete in Gemischen mit 10 Prozent Schwefel nach der Vulkanisation bis zu 4000 pounds Zugfestigkeit auf das sqinch. In nachstehender Tabelle sind einige Versuchswerte für Vulkanisate mit 10 Prozent Schwefelgehalt bei 40 pounds Druck angegeben:

	Minuten	Zugfestigkeit	Dehnungswert	bleibende Verlängerung
helle crepes	150	2580	10,6	0,13
	180	3420	10,1	0,16
	210	2380	8,6	0,12
geräuch. sheets	150	3020	10,3	0,17
	180	2890	9,8	0,16
	210	1140	7,3	0,07
Sprühkautschuk	90	3355	10,3	0,20
	120	3875	10,0	0,22
	135	3570	9,8	0,22
	150	3380	9,5	0,20
fina Para	150	2085	10,2	0,14
	180	2730	10,4	0,16
	210	3475	10,3	0,17
	240	3475	10,3	0,22

Die aus den mechanischen Prüfungen abgeleiteten Kurven der verschiedenen Kautschuksorten: Sprühkautschuk, geräucherte sheets, helle crepes und fine Para, zeigen, daß Sprühkautschuk in sehr gleichmäßiger Beschaffenheit dargestellt werden kann und daß dieses Produkt gleich gute Werte für Zugfestigkeit, Dehnbarkeit und Vulkanisationsgrad wie die anderen Sorten liefert. Dies ist für die Kautschukverbraucher von Wichtigkeit, da die Herstellung eines gleichmäßigen Plantagenkautschuks das Bestreben auf den Plantagen ist. Sprühkautschuk ist schnell vulkanisierbar. Ein Gemisch mit 10 Prozent Schwefel war in 1½ bis 2 Stunden bei 40 pounds Dampfdruck gut vulkanisiert. Die Zeit betrug für fine Para 3½ bis 4, für helle crepes 3 bis 3½ und für geräucherte sheets 2¾ bis 3½ Stunden.

Als natürliche Beschleuniger sind im Sprühkautschuk die wasserlöslichen Nichtkautschukstoffe anzusprechen. Einige dieser Stoffe dürften kräftig beschleunigend wirken, andere sich neutral verhalten, wieder andere wirken wahrscheinlich verzögernd. Versuche mit Sprühkautschuk, aus dem die wasserlöslichen Bestandteile sorgfältig entfernt waren, lieferten geringwertigere Vulkanisate als unausgewaschene Proben. Es ist deshalb nicht ratsam, diese Nichtkautschukstoffe aus Handelssprühkautschuk zu entfernen.

Sprühkautschuk zeigt gute Alterserscheinungen, besser als helle crepes und geräucherte sheets, gleiches Verhalten wie fine Para. Hopkinson gibt nachstehende Vergleichshöchstwerte mit

Gemischen von crepes, sheets, Para und Sprühkautschuk mit 10 Prozent Schwefel (auszüglich):

	Zugfestigkeit	Dehnungswert	bleibende Verlängerung
helle crepes	3430	10,1	0,16
nach 7täg. Erhitz. bei 150° F	3215	9,1	0,18
14	1835	7,3	0,12
21	135	2,1	0,00
geräucherte sheets	3350	9,9	0,20
nach 7täg. Erhitz. bei 150° F	3115	8,6	0,18
14	1230	6,3	0,07
21	230	2,1	0,00
fine Para	3475	9,8	0,17
nach 7täg. Erhitz. bei 150° F	2930	9,7	0,15
14	2685	8,7	0,16
21	225	3,7	0,00
Sprühkautschuk	3570	9,8	0,20
nach 7täg. Erhitz. bei 150° F	3145	8,2	0,23
14	2660	7,6	0,22
21	450	3,5	0,02

Es erreichten bei 40 pounds Druck Höchstvulkanisation in Minuten: helle crepes 180, geräucherte sheets 180, fine Para 210, Sprühkautschuk 120. Alle Proben enthielten 10 Prozent Schwefel. Die Proben wurden drei Jahre lang gelagert, die Ergebnisse der künstlichen Alterung fanden Bestätigung; woraus zu folgern ist, daß Sprühkautschuk den Vulkanisaten gute Alterseigenschaft verleiht. Dieses Verhalten ist zurückzuführen einerseits auf die Schutzwirkung der Nichtkautschukstoffe und andererseits auf das Herstellungsverfahren.

Man hat Sprühkautschuk oder L S-rubber benutzt in Mischungen für Reifen, Luftschläuche, Sohlen, Absätze, Riemendecken, Zemente, überhaupt für viele Kautschukartikel. Die guten Eigenschaften dieses Produkts, seine Gleichförmigkeit, schnelle Vulkanisation, die hohe Zugfestigkeit und das gute Altern der damit erhaltenen Vulkanisate gestatten eine weite Anwendungsmöglichkeit für Sprühkautschuk.

Kautschukformen für Gipsabgüsse.

Vulkanisierte Formen aus Kautschuk dienen für Herstellung von Einzelartikeln, ihre Vorzüge sind Leichtigkeit und Billigkeit, ihr Nachteil ist Kurzlebigkeit gegenüber Metallformen. Man benutzt Kautschukformen besonders zur Fabrikation gewisser Gipsartikel, z. B. Statuetten, Nippes u. dgl., auch zum Formen von kaltflüssigen Massen ohne Druck.

Zur Herstellung von billigen Gipsartikeln dienten früher Formen aus Leim- oder Druckwalzenmasse, die oft erneuert werden mußten. Als Ersatz wendet man jetzt Kautschukformen für diesen Zweck an. Als Material dient guter sheet-Kautschuk, der zerschnitten und je nach den Abmessungen der positiven Metallform gefaltet und in diese gepreßt wird. Man vulkanisiert im Dampfvulkanisator oder in der Dampfplattenpresse, ersteres Verfahren ist vorteilhafter, da gleichzeitig eine Anzahl Formen geheizt werden können. Die Vulkanisationszeit beträgt etwa 1 Stunde bei 45 pounds Dampfdruck. Die Teile der Formen schließen überall dicht aufeinander, es ist nur für das Einfüllen des Gipsbreis eine Oeffnung gelassen, die Formteile werden durch Bänder zusammengehalten. Das Formmaterial muß sehr elastisch sein, damit die fertigen Gipsartikel ohne Schaden sich herausnehmen lassen und die Form bei rauher Behandlung nicht schnell unbrauchbar wird. Als Formfüllmaterial dient ein Gemisch aus gewöhnlichem Gips mit Dextrinwasserlösung. Die Form wird zunächst mit dem Gipsbrei derart beschickt, daß die Luft entweichen kann, dann setzt man Gips bis zum Ueberfließen zu. Nach etwa 20 Minuten kann die Form auseinander genommen werden. Um den Gipsartikel leicht aus der Form entfernen zu können, bestreicht man vorher die Innenfläche der Formteile mit etwas Rizinusöl. Kautschukformen für Gipsguß sind nicht kostspielig, sie gestatten leichte Fabrikation vieler Abgüsse, halten längere Zeit, müssen jedoch aus gutem Kautschuk hergestellt werden.

Nach „The India Rubber World" vom 1. 4. 1924, Seite 441.

Briefliche Auskünfte auf Anfragen irgend welcher Art können nur erteilt werden, wenn der Fragesteller Rückporto beifügt.

Fragekasten.

Schadenersatzanspruch bei Behauptung und Verbreitung unwahrer Tatsachen.

Anfrage: Wir kaufen gelegentlich von einer anderen Engrosfirma in dem einen oder anderen Artikel ein Pöstchen Ware. Nun geht der Reisende der betreffenden Firma zur Kundschaft und behauptet, daß wir von ihr kaufen. Offenbar soll damit auf unsere mangelnde Leistungsfähigkeit hingewiesen und der Kunde im Vertrauen zu uns wankend gemacht werden. Verstößt die Behauptung der Firma gegen die guten Sitten und berechtigt sie uns, gegen dieselbe vorzugehen und durch eine einstweilige Verfügung die weitere Ausbreitung zu unterlassen? Ist ein Unterschied darin, ob die Firma die Behauptung bei den Kunden aufstellt über solche Artikel, die wir wirklich von ihr bezogen haben, oder ob sie allgemein die Redewendung gebraucht, daß wir von ihr kaufen oder ob sie endlich auch von solchen Artikeln, die wir nie von ihr gekauft haben, die Behauptung aufstellt?

Antwort: Nach § 14 des Gesetzes über den unlauteren Wettbewerb ist verboten, zum Zwecke des Wettbewerbes über die Person des Inhabers eines Geschäftes Tatsachen zu behaupten und zu verbreiten, die geeignet sind, den Betrieb des Geschäftes zu schädigen. Verletzungen dieser Bestimmung berechtigen zum Schadenersatz, der allerdings im einzelnen nachzuweisen ist. Auch kann der Verletzte den Anspruch geltend machen, daß die Behauptung und Verbreitung der Tatsachen unterbleibt. Wie gegen den Angestellten kann der Unterlassungsanspruch auch gegen seinen Chef erhoben werden. Zur Sicherung des Anspruches kann auch eine einstweilige Verfügung ausgebracht werden. Allerdings bestehen die vorgenannten Ansprüche nur bei Behauptung und Verbreitung von Tatsachen, die nicht erweislich wahr sind. Kann der Behauptende und Verbreitende demnach den Nachweis der Tatsachen erbringen, so können gegen ihn und seinen Chef Ansprüche nicht geltend gemacht werden. Falls daher die betreffenden Behauptungen sich auf Artikel beziehen, welche die anfragende Firma in der Tat von der Firma des Reisenden bezogen hat, so würde es richtig erscheinen, insoweit keine Ansprüche zu erheben. Die allgemeine Wendung, daß die Firma von der anderen kaufe, muß aber als unzulässig erachtet werden, da sie den Eindruck erweckt, als wenn die Käufe in großem Maßstabe erfolgten, was nach den Angaben des Anfragenden nicht der Fall ist.

(flsp) Dr. St.

* * *

Werkswohnungen.

Anfrage: Unterliegen Werkswohnungen, die Arbeitern oder Angestellten während ihres Dienstverhältnisses vom Arbeitgeber eingeräumt werden, den allgemeinen gesetzlichen Wohnungsbestimmungen, oder bestehen für sie besondere, auf beide Teile bezugnehmende Schutzbestimmungen und welche? Entstehen durch die verkehrsferne Lage des Unternehmungsgrundstückes, die die Stellung von Werkswohnungen zu einer Notwendigkeit für die Aufrechterhaltung des Unternehmens macht, bei der verlangten oder erzwungenen Räumung der Werkswohnung (z. B. durch Kündigung des Arbeitsverhältnisses) besondere Verpflichtungen für den Unternehmer, die ihrerseits den Arbeitnehmer vor dem vollständigen Verlust der Unterkunft zu schützen geeignet sind? Und ist es dabei von maßgeblichem Einfluß, wenn der Angestellte oder Arbeiter mit dem Eingang des Dienstverhältnisses und dem Bezug der Werkswohnung eine vorherige feste Wohnung, die den allgemeinen gesetzlichen Wohnungsbestimmungen unterliegt, aufgegeben hat oder naturgemäß aufgeben mußte?

Antwort: Ueber Werkswohnungen sind durch das Gesetz über Mieterschutz und Mieteinigungsämter vom 1. Juni 1923 eine Anzahl gesetzlicher Vorschriften getroffen, die im großen und ganzen mit den allgemeinen Vorschriften dieses Gesetzes übereinstimmen. Hiernach kann die Räumung einer Werkswohnung, sofern das Bestehen des Dienst- oder Arbeitsverhältnisses vertragsgemäß eine Kündigung erfahren hat, nach Ablauf des Vertragsverhältnisses beansprucht werden. Das Gleiche gilt, falls der Dienstverpflichtete einen gesetzlich begründeten Anlaß zur sofortigen Aufhebung des Dienst- oder Arbeitsverhältnisses gegeben hat. Die Räumung kann aber davon abhängig gemacht werden, daß dem Dienstverpflichteten ein angemessener Ersatzraum beschafft wird. Auch kann das Gericht anordnen, daß dem Dienstverpflichteten die Umzugskosten ganz oder teilweise erstattet werden. Es kann auch nach Beendigung des Arbeits- und Dienstverhältnisses für den Betriebsinhaber die Verpflichtung weiter bestehen, den Arbeiter und Angestellten in

der Werkswohnung zu belassen, falls es ihm nicht gelingt, einen entsprechenden Ersatzraum zu beschaffen. Doch kann in Fällen, in denen der Betriebsinhaber aus besonderen Gründen, insbesondere für den Nachfolger in dem Dienst- oder Arbeitsverhältnis, die Werkswohnung dringend gebraucht, von beiden Teilen verlangt werden, daß anstatt des Ersatzraumes an den Mieter ein angemessener Geldbetrag entrichtet wird. Für die Entscheidung des Gerichtes, die im weiten Umfange dessen Ermessen unterliegt, wird es naturgemäß von Bedeutung sein, ob der Angestellte oder Arbeiter vor dem Eingang des Dienstverhältnisses eine feste Wohnung inne gehabt hat, die er zuvor aufgegeben hat. (flsp) Dr. St.

* * *

Bestempeln kleiner Hartgummiartikel.

Anfrage: Zum Bestempeln von Füllfederhaltern und anderen kleinen Hartgummiartikeln mit gewölbten oder geraden Flächen habe ich bisher Folien verwendet, doch halte ich dieses Verfahren für kostspielig und deshalb ungeeignet, weil sich die Folie in dem Stempel namentlich bei kleineren Buchstaben immer festsetzt. Ich möchte nun die Waren blind stempeln und dann mit Goldbronze auswischen, es hat sich aber gezeigt, daß die Bronzen, vermischt mit Celluloidlack und dergl., den Nachteil haben, beim Ueberwischen die bereits polierten Waren zu verschmieren, ein nochmaliges Ueberpolieren würde die Bronze wieder beseitigen. Womit kann die Bronze behandelt werden, damit sie festsitzt und dennoch beim Ueberwischen die polierten Teile nicht verschmiert?

Antwort: Hartgummi kann durch Erwärmen weich und biegsam gemacht werden und wenn man die Temperatur weiter erhöht, schmilzt er. Es scheint mehr Erfolg zu versprechen, wenn Sie Ihre Versuche auf diese Eigenschaften des Hartgummis stützen. Sie können einen entsprechend geformten Stempel erhitzen und dann gegen den zu stempelnden Hartgummikörper pressen. Wenn der Stempel mit der Goldbronze bestrichen ist, wird diese wahrscheinlich an dem Hartgummi gut haften, wenn die oberflächliche Erhitzung des Hartgummis durch den heißen Stempel ausreichend war. Wenn diese Versuche den gewünschten Erfolg haben, dann werden ohne Schwierigkeit auch die Stempel dem Zweck entsprechend angefertigt und erwärmt werden können. Eine gleichmäßige Temperatur wird am zuverlässigsten durch Verwendung eines elektrischen Heizkörpers zu erzielen sein. R. M.

Gutachten der Berliner Handelskammer.

Nach Handelsgebrauch hat ein Spediteur, dem Ware zum Versande nach dem Auslande übergeben wird, diese in ausländischer Währung zu versichern, wenn der Wert in der Begleitfaktura in ausländischer Währung angegeben ist und die Versicherungsprämien in ausländischer Währung bezahlt werden, und zwar auch dann, wenn vom Auftraggeber schlechthin Versicherungsauftrag erteilt worden ist und obwohl Versender und Spediteur ihren Wohnsitz in Deutschland haben und die Versicherung bei einer deutschen Gesellschaft gedeckt wird. 6741/24 (XII A 8).

Es kommt häufig vor, daß bei Präsentation eines Schecks zur Zahlung der Bezogene um nochmalige Vorlegung des Schecks bittet. Die Gründe hierfür können mannigfaltiger Art sein. Der Bezogene dient damit dem Interesse der Scheckkunden (Aussteller), bei denen er die Absicht, einen Scheck notleiden zu lassen, nicht voraussetzen zu sollen glaubt; er versucht daher, wenn der Einlösung seiner Ansicht nach vorübergehende Hindernisse im Wege stehen, für die Einlösung Zeit zu gewinnen. Ein diesbezüglicher Handelsgebrauch, der den Scheckinhaber verpflichtet, die Vorlegung des Schecks zu wiederholen, besteht jedoch nicht. Im Verhältnis vom Inhaber zum Aussteller wäre auch für die Entstehung eines solchen Handelsgebrauchs kein Raum, da der Inhaber und der Bezogene nicht in Rechtsbeziehungen stehen. Die Rechtsbeziehungen des Scheckinhabers zu seinem Vordermann aber richten sich nach dem Scheckbegebungsvertrage, aus dem mangels besonderer Vereinbarung eine Pflicht zu mehrfacher Vorlegung des Schecks nicht zu entnehmen ist. (flpstr) 6742/24 (XII A 6).

Goodrich gründet in England eine Tochtergesellschaft.

Die amerikanische Kautschukgesellschaft „Goodrich“ veröffentlicht ein Kommuniqué, in dem die Gründung einer Tochtergesellschaft in England angekündigt wird. In Lancashire wird eine Fabrikanlage weiter ausgebaut. Im Laufe der nächsten Monate soll die Produktion im vollen Umfang aufgenommen werden.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“, Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2358. Wer ist Hersteller von **„Hettmanns“ wasserlöslicher Ventil-Einschleifmasse ?**

Nr. 2370. Wer ist Hersteller des **„Polidin“-Klebers ?**

Nr. 2379. Wer fabriziert **Pessarien nach Petersan?**

Nr. 2383. Wer fabriziert den Artikel **„Putzhexe“?**

Nr. 2387. Wer fabriziert **Schmierfett** in Stangen- oder Barrenform für die Achsen sehr heißer Trockenzylinder?

Nr. 2398. Wer ist Fabrikant der Gummi-Puppe **„Dolly“?**

Nr. 2399. Wer ist Hersteller sogenannter **„Silikat“-Pessarien ?**

Nr. 2405. Wer ist Hersteller von **massiven Gummiabsätzen für Beinverkürzungen ?**

Nr. 2414. Wer fabriziert sogenannte **„Rosa-Porten“-Puppen** aus Gummi und **Gummiköder** für den Angelsport?

Nr. 2429. Wer baut Maschinen zur Fabrikation von **Stoff-Eisbeuteln?**

Nr. 2431. Wer ist Fabrikant von **Regenmänteln und Windjacken** in schwarzer und brauner **Leder-Imitation?**

Nr. 2438. Wer ist Hersteller der **Pessarien nach Dr. Hollweg?**

Nr. 2440. Wer fabriziert **Gummiringe für zahnärztliche Zwecke,** die durch Mundsäuren nicht beeinflußt werden?

Nr. 2443. Wer ist Hersteller der **„Emcowa“-Babywagen ?**

Nr. 2444. Wer fabriziert **Spiralfedern für Pessarien ?**

Nr. 2447. Wer ist Hersteller der **Grubenholzimprägniermittel „Baselit“ und „Malelit“ ?**

Nr. 2454. Wer ist Hersteller von **„Harres“-Vulkanfibermaterial ?**

Nr. 2455. Wer liefert **Hirschhornsalz-** (Ammoniumkarbonat-) **Pastillen** für Gasentwicklung bei der Vulkanisierung von Gummibällen?

Nr. 2456. Wer fabriziert sogenannte **Schnittfibris ?**

Nr. 2459. Wer fabriziert **Packungen mit Blei-Folieneinlage ?**

Nr. 2460. Wer durchnäht **Balata-Treibriemen mit Kupferdraht ?**

Nr. 2461. Wer fabriziert **Turnschuhe mit Gummisohlen,** Marke „Just“?

Nr. 2463. Wer ist Hersteller von **„Ondo“-Badehauben ?**

Nr. 2464. Wer fabriziert **Schreiblasen und singende Vögel** aus **Celluloid ?**

Nr. 2465. Wer fabriziert den **Pneumatikreifen Marke „Swing“ ?**

Nr. 2466. Wer ist Hersteller der mit Luft gefüllten **Gummipuppe,** die durch Entweichen der Luft nach dem Kopf schreit?

Nr. 2469. Wer fabriziert **„Hermetig“,** eine Art Dichtungsmittel, das widerstandsfähig ist gegen heißes Wasser, heißes Oel und Benzin; es dient zum Bestreichen von Flanschen und Trennflächen, welche gasöl- und benzindicht sein müssen?

Nr. 2470. Wer ist Hersteller von **Cyclo-Hexane?**

Nr. 2471. Welche Firma stellt einen **Klebstoff** her, der nach dem Auftragen auf mit Gas zu füllende Pergamentpapierballons sofort trocknet?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2445. Wer ist Hersteller von **Rettungsringen** aus verzinktem Blech, 65 mm Durchmesser?

Verlängerung des deutsch-spanischen Handelsabkommens.

Das deutsch-spanische Handelsabkommen, das nach wiederholten Verlängerungen am 31. Mai ablaufen sollte, ist bis zum 30. Juni (nicht 10. Juni, wie in dem Artikel „Die deutsch-spanischen Handelsbeziehungen“ in Nr. 36 unserer Zeitschrift mitgeteilt) verlängert worden, da die Verhandlungen mit der spanischen Regierung über ein neues Abkommen noch zu keinem endgültigen Ergebnis geführt haben.

Geschäftsbericht

der New York-Hamburger Gummiwaaren-Compagnie.

Dem Jahresbericht der Firma entnehmen wir: Das abgelaufene Geschäftsjahr wurde beherrscht von der ungeheuren Geldentwertung; im Januar 1923 notierte die Goldmark mit 1 728,57 Papiermark und erreichte am Schlusse des Jahres ihren höchsten Stand mit 1 000 000 000 000 Papiermark. Unsere sämtlichen Rohstoffe beziehen wir aus dem Auslande und müssen sie infolgedessen mit Devisen bezahlen. Da die früheren Absatzländer des Ostens uns aber so gut wie verschlossen waren, ferner der überseeische Export zeitweise daniederlag, so hatten wir einen bedeutenden Devisenausfall. Die am Lager befindlichen, früher zu niedrigen Preisen gekauften Rohstoffe kamen uns deshalb sehr zustatten und halfen uns über manche Schwierigkeiten hinweg. In der Zeit der größten Inflation mußten wir stets Gelder zur Verfügung haben, um den Beamten und Arbeitern ihren Verdienst auszahlen zu können. Diese Gelder waren naturgemäß der Inflation am stärksten ausgesetzt. Wenn es uns gelang, trotz aller Schwierigkeiten unseren Verpflichtungen nachzukommen und Substanzverluste zu vermeiden, ohne in die Abhängigkeit einer Bank zu kommen, so verdanken wir das, neben dem großen Lager in Rohstoffen, in erster Linie unserer Tochtergesellschaft der „Herold" Verwaltungsgesellschaft m. b. H. Um freier und nutzbringender arbeiten zu können, haben wir sie im April 1923 in eine Aktiengesellschaft umgewandelt unter Hinzuziehung der die Geschäfte vermittelnden und diese bearbeitenden Persönlichkeiten. Unsere Hoffnungen und Erwartungen, die wir bei der Gründung dieser Aktiengesellschaft hegten, haben sich durchaus erfüllt. Die „Herold" Aktiengesellschaft hat zur Zeit der größten Inflation uns fast ihre gesamten Mittel zur Verfügung stellen müssen; wir haben dafür aber auch keine Bankschulden. Der Jahresabschluß des Berichtsjahres bietet selbstverständlich kein zutreffendes Bild der wirklichen Vermögenslage, weil er nach der bisherigen Papiermark-Buchführung aufgestellt ist. Soweit unsere Maschinen und Anlagen es zuließen, haben wir die Neubauten und Neueinrichtungen unseres Werkes zum Abschluß gebracht; weitere Vergrößerungen und eine weitere Ausdehnung müssen bald in Aussicht genommen werden, sofern wir nicht rückständig werden wollen; sie sind nur durch Inanspruchnahme größerer Mittel möglich. Der Geschäftsgang in den ersten zehn Monaten des Berichtsjahres, besonders in der wildesten Inflationsperiode, war lebhaft, brachte aber leider nicht den erwünschten Nutzen, da bei Eingang der Gelder bereits eine große Entwertung eingetreten war. In den Monaten November und Dezember stockte der Absatz vollkommen, so daß wir vor die Frage der Betriebseinschränkung gestellt wurden. Wir haben nicht eingeschränkt, zumal unser Lager an fertigen Fabrikaten nur gering war und haben, um unseren Arbeitern die Verdienstmöglichkeit zu erhalten, auf Lager gearbeitet. Im neuen Jahre, als der Bedarf wieder einsetzte, ist uns das zustatten gekommen. Was die Bilanz und die Gewinn- und Verlustrechnung im einzelnen angeht, so ist, wie bereits erwähnt, aus dem Abschluß infolge der Inflation kein richtiger Ueberblick über den Verlauf des Geschäftsjahres und die wirkliche Vermögenslage der Gesellschaft zu gewinnen, insbesondere trifft das für die Zu- und Abgänge auf den Anlagekonten zu. Die tatsächlich erfolgte Erweiterung und Verbesserung unseres Werkes läßt sich in ihrem ganzen Umfange aus den auf den einzelnen Anlagekonten ausgewiesenen Zugängen nicht ersehen. Da wir bei der Bilanzierung an die Vorschriften des Handelsgesetzbuches gebunden und da die Anschaffungs- bzw. Herstellungspreise der betreffenden Posten durch die Geldentwertung ziffernmäßig bedeutungslos geworden waren, sind wir durch Abschreibungen zu einer Reihe von 1 - Mark - Posten gelangt. Im August-September 1923, während der Periode der größten Inflation, sahen wir uns genötigt, eine Kapitalerhöhung um 19 998 000 auf 30 000 000 M vorzubereiten. Die Ansprüche, die damals in bezug auf Lohn- und Gehaltszahlungen, laufende Betriebsmittel, sowie Steuerzahlungen an unsere Gesellschaft gestellt wurden, zwangen uns zu dieser Transaktion. Der Gegenwert von 3334 jungen Aktien à 3000 M nom. wurde auf Grund einer besonderen Vereinbarung mit den Aktionären von diesen sofort eingezogen. Der Rest der jungen Aktien wurde zur Abdeckung der für die oben angegebenen Zwecke bei der „Herold" Aktiengesellschaft aufgenommenen Darlehnsbeträge vorgesehen. Die jungen Aktien nehmen vereinbarungsgemäß bereits am Erträgnis des Geschäftsjahres 1923 teil. Die der Gesellschaft aus der Kapitalerhöhung zugeflossenen Mittel sind, da der Generalversammlungsbeschluß über die Kapitalerhöhung erst im neuen Jahre erfolgt ist, unter Diverse Kreditoren verbucht. Die Eintragung der Kapitalerhöhung in das Handelsregister ist inzwischen unter dem 13. Mai 1924 erfolgt. Was den sich aus der Gewinn- und Verlustrechnung ergebenden Reingewinn angeht, so schlagen wir vor, neben der gesetzlichen Dividende von 4 Prozent eine Superdividende in Höhe von 15 Goldmark pro Aktie à 3000 M nom. zur Verteilung zu bringen. Die gesetzliche Dividende von 4 % = 1 200 000 Papiermark läßt sich technisch nicht mehr auszahlen, wir bitten deshalb um die Genehmigung, diesen Betrag wegbuchen zu dürfen. Bezüglich der Superdividende ist in der außerordentlichen Generalversammlung unserer Gesellschaft vom 25. April 1924 zu Punkt 6 der Tagesordnung beschlossen worden, auf je eine Aktie der New-York Hamburger Gummi-Waaren Compagnie über 3000 M nom. 3000 M nom. Aktien der „Herold" Aktiengesellschaft ohne Dividendenberechtigung für 1923 zu verteilen, nachdem die dafür in Frage kommenden 30 000 000 M nom. „Herold"-Aktien vorher in einfache Stammaktien ohne Mehrstimmrecht und ohne Vorzugsdividende umgewandelt worden sind. Dies ist in der ordentlichen Generalversammlung der „Herold" Aktiengesellschaft vom 25. April 1924 geschehen. Die zur Verteilung kommenden 30 000 000 M nom. „Herold"-Aktien sind mit dem Steuerwert von 5 Goldmark pro 1000 M nom. angesetzt worden und ergeben demgemäß die in der Gewinn- und Verlustrechnung als Superdividende ausgewiesenen 150 000 000 000 000 000 M. Jeder Aktionär hat das Wahlrecht, ob er Bargeld oder „Herold"-Aktien nehmen will. Neben Rückstellungen für Wohlfahrtszwecke schlagen wir auch in diesem Jahre vor, einen Betrag von 20 000 000 000 000 000 M für unsere Beamten und Arbeiter auszuwerfen. Davon sollen zufließen: 10 000 000 000 000 000 M der Krankenunterstützungs- und Sterbekasse unserer Arbeiter, 5 000 000 000 000 000 M der Invaliden-, Witwen- und Waisen-Pensionskasse unserer Beamten. Die restlichen 5 000 000 000 000 000 M sollen für die Beamten und Arbeiter bzw. deren Angehörige gemeinsam Verwendung finden und zwar soll die nähere Bestimmung über die Art der Verwendung wie im Vorjahre wieder unserem Vorstand überlassen werden, der auch zu bestimmen hat, in welcher Weise der Ausbau der obengenannten Kassen durch die neu überwiesenen Gelder erfolgen soll. Nicht unerwähnt

möchten wir lassen, daß neben der „Herold“ Aktiengesellschaft auch die „Hercules“ Versicherungsgesellschaft m. b. H. zufriedenstellend gearbeitet hat. Was die Aussichten für die Zukunft angeht, so machen die unklaren wirtschaftlichen und politischen Verhältnisse, sowie die großen steuerlichen Lasten, die auf der Industrie ruhen und neuerdings auch die drohende Reparationsbelastung eine sichere Voraussage unmöglich. Unser Werk ist jedoch in sich so gefestigt, daß wir vertrauensvoll in die Zukunft sehen können. Auch hoffen wir, unseren Aktionären eine günstige Golderöffnungsbilanz, zu deren Vorbereitung wir aus dem Reingewinn des Berichtsjahres einen Goldumstellungsfonds ausgeworfen haben, vorlegen zu können.

Bilanz 31. Dezember 1923. Aktiva. Maschinen, Utensilien, Werkzeug und Geräte, Fuhrpark 1 M, Gas-, Wasser- und Dampfleitung 1 M, Elektrische Beleuchtung 1 M, Fabrikgebäude 1 M, Verwaltungsgebäude 1 M, Fabrikgrundstück 1 M, Verwaltungsgebäude-Grundstück 1 M, Sonstige Grundstücke 1 M, Rohmaterialien, fertige Waren und Hilfsmaterialien 1 153 262 420 000 000 000 M, Kasse, Postscheck-, Bank-Giro-Guthaben 24 593 580 000 000 000 M, Schecks in Mark, Schecks in fremder Währung 8 523 200 500 000 000 M, Wertpapiere 1 M, Beteiligung bei anderen Gesellschaften 11 250 001 M, Diverse Debitoren 926 674 640 500 000 000 M, Beteiligung bei der Deutschen Rentenbank 1 M, zusammen 2 113 053 841 011 250 011 M. Passiva: Aktienkapital 10 002 000 M, Reservekapital 1 000 200 M, Statutarische Extrareserve 500 000 M, Goldumstellungsfonds 539 935 624 795 519 041,84 M, Hypotheken 36 750 000 000 000 000 M, Belastung durch die Rentenbankumlage 301 180 000 000 000 000 M, Diverse Kreditoren 751 943 686 203 028 769,16 M, Noch nicht entrichtete Steuern und Abgaben 283 244 530 000 000 000 M, Dispositionsfonds 10 000 000 000 000 000 Mark, Wohlfahrtszweckefonds 10 000 000 000 000 000 M, Reserve für soziale und freiwillige Lasten 10 000 000 000 000 000 M, Arbeiter- und Angestelltenstiftung 20 000 000 000 000 000 M, 4 Prozent Dividende und Superdividende (15 Goldmark pro Aktie à 3000 M nom.) 150 000 000 001 200 000 M, zusammen 2 113 053 841 011 250 011 M.

Aus dem Gewinn- und Verlustkonto 31. Dezember 1923. Debet: Betriebsunkosten 28 157 732 009 573 832,09 M, Soziale und freiwillige Lasten 6 974 905 242 970 497,59 M, Abschreibungen auf Maschinen, Utensilien, Werkzeug und Geräte, Fuhrpark, Gas-, Wasser- und Dampfleitung, elektrische Beleuchtung, Fabrikgebäude, Verwaltungsgebäude, Fabrik-Grundstück, Verwaltungsgebäude-Grundstück, sonstige Grundstücke, Wertpapiere 10 962 502 797 338 217,31 M, zusammen 46 095 140 049 882 546,99 M. Reingewinn 739 935 624 796 719 041,84 M, verteilt wie folgt: 4 Prozent Dividende 1 200 000 M, Superdividende (15 GM pro Aktie à 3000 M nom.) 150 000 000 000 000 000 M, Arbeiter- und Angestellten-Stiftung 20 000 000 000 000 000 M. Uebertrag auf: Dispositionsfonds 10 000 000 000 000 000 M, Wohlfahrtszweckefonds 10 000 000 000 000 000 M, Reserve für soziale und freiwillige Lasten 10 000 000 000 000 000 M, Goldumstellungsfonds 539 935 624 795 519 041,84 Mark, zusammen 786 030 764 846 601 588,83 M. Kredit: Uebertrag aus 1922 7 403 965,18 M, Generalgewinn 786 030 764 839 197 623,65 M, zusammen 786 030 764 846 601 588,83 M.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Basel. Hettinger Linoleumhaus Groß- und Detailhandel in Linoleum aller Art, in Teppichen und verwandten Artikeln, erteilte Kollektivprokura an die Herren Fritz Michel-Stutz, von Basel in Oberwil und Robert Wissmann-Henssler.

Berlin. Moabiter Gummiwerk Aktiengesellschaft Herr Carl von der Null ist nicht mehr Vorstand.

Düren (Rheinland). Die Firma Dr. Degen & Kuth, Fabrik medizinischer Verbandstoffe und pharmazeutischer Präparate, hat wegen der fortschreitenden Entwicklung ihres Auslieferungslagers Elberfeld dieses in eine selbständige Zweigniederlassung umgewandelt und dem Leiter derselben, Herrn Arthur Heiser, Prokura für diese Zweigniederlassung erteilt. Die Bestellungen aus dem unbesetzten Deutschland werden zukünftig durch die Zweigniederlassung Dr. Degen & Kuth, Elberfeld, erledigt und alle bisherigen Störungen, die durch die Rheinzollgrenze entstanden, vermieden.

Hamburg. Asbest- und Gummiwerke Alfred Calmon A.-G. Die Generalversammlung genehmigte den Bericht sowie die mit einem vorzutragenden Reingewinn von 52 057,48 Bill. Mark abschließende Gewinn- und Verlustrechnung. Als Mitglieder des Aufsichtsrats wurden die Herren Dr. Kurt Siemers, Kurt von Sydow, beide in Hamburg, und Geh. Marinebaurat M. Wiesinger, Charlottenburg, wiedergewählt.

Hannover. Hannoversche Gummiwerke Excelsior. Der Aufsichtsrat beschloß in seiner Bilanzsitzung, der Generalversammlung vorzuschlagen, von der Verteilung einer Dividende Abstand zu nehmen.

Heidenheim. Gummiwerke Becker A.-G. Die unter dem Vorsitz von Fabrikbesitzer J. Waldenmaier-Heidenheim am 3. Juni in Stuttgart abgehaltene ordentliche Generalversammlung genehmigte sämtliche Anträge der Verwaltung. Der in der Papiermarkbilanz auf 31. Dezember 1923 ausgewiesene Reingewinn von 30 249,7 Bill. Mark wird auf neue Rechnung vorgetragen. In der Goldmarkeröffnungsbilanz auf 1. Januar 1924 sind ausgewiesen: Gebäude und Grundstücke mit 293 000 M, Maschinen und Einrichtungen mit 200 000 M, Werkzeuge und Formen mit 20 000 M, Fuhrpark mit 10 000 M, Bestände (Rohmaterialien, Walzenmischung, Mischung für technische Waren, Halbfabrikate, Walzen und anderes) zusammen mit 67 240 M, Kasse, Postscheck, Bankguthaben mit 12 216 M, Wertpapiere 1 M, Debitoren 19 149 M. Dem stehen an Passiven gegenüber das im Verhältnis 50:1 von 30 Millionen Papiermark auf 600 000 Goldmark zusammengelegte Aktienkapital, aufgewertete Hypotheken in Höhe von 5000 M, Kreditoren mit 1357 M, rückständige Steuern in Höhe von 13 873 M, die Beamtenunterstützungsrücklage mit 551 M und die Arbeiterunterstützungsrücklage mit 825 M. Bei der Zusammenlegung des Grundkapitals wurden die Vorzugsaktien den Stammaktien gleichgestellt. Auf 1000 Papiermark alte Aktien werden 20 Goldmark neue Aktien ausgegeben. Das neue Aktienkapital in Höhe von 600 000 Goldmark stellt den Aktivwert des Unternehmens dar. In dem Bericht

des Vorstandes wurde ausgeführt, daß die Gesellschaft im neuen Geschäftsjahr gut beschäftigt sei. Der umfangreiche Auftragsbestand und der gute Ruf der Erzeugnisse lasse die Aussichten für das laufende Jahr unter dem üblichen Vorbehalt zufriedenstellend erscheinen.

Mannheim. Jacob Schweitzer Treibriemenfabrik. Herr Hans Schweitzer, Mannheim, ist als Prokurist bestellt.

München. Kephosan Handelsgesellschaft m. b. H. Die Firma lautet nun: Hansa Gummi- und Schuhartikel G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr Herstellung und Vertrieb chemischer und pharmazeutischer Artikel, Handel und Verarbeitung von Rohstoffen, besonders für Gummi-, Leder- und Schuhindustrie.

Vacha (a. d. Werra). Gummiwerk Vacha A.-G. Die Tagesordnung der am 19. Juni stattfindenden ordentlichen Generalversammlung enthält u. a. einen Antrag auf Genehmigung des mit der Elektrotechnischen Fabrik in Vacha abgeschlossenen Vertrags, wonach das Gesellschaftsvermögen im ganzen auf letztere übertragen werden soll. Ferner soll über die Liquidation der Gesellschaft Beschluß gefaßt werden.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. D. Becker & Co. Aktiengesellschaft, Berlin, Zweigniederlassung der unter gleicher Firma zu Frankfurt a. M. bestehenden Hauptniederlassung. Handel mit und Vertrieb von Waren aller Art, insbesondere von Gummi und chemischen Produkten. Das Grundkapital beträgt 250 000 000 M. Prokurist ist Herr Robert Wolpert, Frankfurt a. M. Er ist befugt, in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede die Gesellschaft zu vertreten. Die Geschäftsstelle befindet sich zu Berlin, Oranienburgerstr. 26.

Frankfurt a. M. Leder- und Treibriemenfabriken Ernst Luckhaus, Aktiengesellschaft, Duisburg, Zweigniederlassung obiger Gesellschaft in Frankfurt a. M. Gerberei: Herstellung von Leder jeder Art; Riemenfabrik: Anfertigung von Treibriemen, Manschetten und sonstigen technischen Lederartikeln; Ankauf und Verkauf von Leder und Treibriemen jeder Art. Das Grundkapital beträgt 8 000 000 M.

w **Graz.** Gesellschaft für technische Industrie A. C. Hussnigg & Co., Baumkirchnergasse 14. Vertretungen von Maschinen- und Apparatefabriken, sowie Handel mit Maschinen, Apparaten und technischen Artikeln. Offene Handelsgesellschaft seit 1. April 1924. Gesellschafter sind die Herren August Carl Hussnigg, Ingenieur in Graz-Kroisbach, Hammerlingstr. 7 und Julius Nickl, Kapitän i. R. in Graz, Villifortgasse 7. Vertretungsbefugnis und Firmenzeichnung: Jeder der beiden Gesellschafter unterfertigt selbständig den Firmawortlaut.

Hamburg. George Bouché A.-G. Zweigniederlassung der Firma George Bouché A.-G. zu Berlin. Ein- und Verkauf von Rohstoffen jeder Art, insbesondere von Chemikalien und solcher Rohstoffe, die in der Kabel- und Gummi-Industrie Verwendung finden. Grundkapital: 10 200 000 M. Vorstand ist Herr Christoph Bouché, Berlin.

w **Wien.** Columbus-Apparate-Vertrieb A. Lieber, IV., Suttnerplatz 10. Handel mit technischen Bedarfsartikeln.

Zürich. Die mit Sitz in Edinburgh (Grafschaft London) 204 Tottenham Curt Road unter der Firma North British Rubber Company Limited eingetragene Aktiengesellschaft hat in Zürich 2, Glärnischstraße 31 unter der Firma North British Rubber Company Limited Edinburgh, Zweigniederlassung Zürich eine erste Zweigniederlassung in der Schweiz errichtet. Handel und Fabrikation in Kautschuk, roh oder verarbeitet. Das Aktienkapital beträgt 10 000 £. Auf die Zweigniederlassung Zürich beschränkt ist Einzelunterschrift erteilt an Herrn James Easton in Zürich 1.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Bautzen. Oberlausitzer Fahrrad-Vertriebsgesellschaft, G. m. b. H. Die Liquidation ist beendet. Die Firma ist erloschen.

Berlin. Aero-Lloyd Aktiengesellschaft. Betrieb des Luftverkehrs in Deutschland und über dessen Grenzen hinaus, Reparatur von Flugzeugen, Ausbildung von Flugzeugführern und Umsatz von Flugzeugen. Es ist ferner Aufgabe des Unternehmens, Luftverkehrsgesellschaften im In- und Auslande zu gründen.

Breslau. Autohaus Süd Vogelbaum & Co. G. m. b. H. Die Gesellschaft ist durch Beschluß vom 14. April 1924 aufgelöst. Herr Bücherrevisor Johannes Erich von Germar in Breslau ist als Liquidator bestellt.

Dortmund. Dürkopp-Automobil-Verkaufsgesellschaft m. b. H. in Duisburg mit Zweigniederlassung in Dortmund. Die hiesige Zweigniederlassung ist durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 17. April 1924 aufgehoben.

Oberstein. Automobil-Zentrale Franz Haspel & Co. Die offene Handelsgesellschaft ist aufgelöst. Die Firma ist erloschen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Apolda (Thüringen). Automobil- und Motorradvertriebsgesellschaft Schumann & Opfermann.

Berlin. Neue Automobilverkehrsgesellschaft m. b. H., Straußbergerstr. 37.

Berlin. Motorrad-Handelsgesellschaft m. b. H., Hohenstaufenstr. 43.

Berlin. Nordflug-Automobil-Flugzeugwerke A.-G., Wilhelmstr. 42. Grundkapital: 20 000 000 M.

Berlin. Erich Schulz G. m. b. H., Grimmstr. 27. Motorräder.

Berlin. Gran & Wendland Automobilhandelsgesellschaft m. b. H., Wusterhausenerstr. 15.

Bremen. Friedrich Goosmann Automobile G. m. b. H., Geeren 24. Handel mit Automobilen und Automobilteilen, sowie Vermittlung von Geschäften und Vertretung von Automobilfabriken.

Bremen. Hans v. Bachmann, Am Wall 129. Automobile und Zubehörteile.

Bremen. Mathis Verkaufsgesellschaft m. b. H, Museumstr. 4. Vertrieb von Kraftfahrzeugen, insbesondere der Erzeugnisse der Mathis-Gesellschaft.

Chemnitz. Siewert & Eckelmann, Innere Johannesstr. 2. Automobile und Motorfahrräder.

Frankfurt a. M. Continentale Motor-Fahrzeug und Karosserie G. m. b. H. Förderung des Warengeschäfts, insbesondere Vertrieb und Herstellung von Maschinen, Motoren, Fahrzeugen, Fahrzeugteilen und verwandten Artikeln. Das Stammkapital beträgt 100 000 M.

Hamburg. Hanseatische Motorrad-Baugesellschaft m. b. H., Wandsbeker Stieg 54.

Hamburg. Autohaus Mundsburg Bendhaack & Busse, Oberalten-Allee 50/52.

Hannover. Bauer & Co. G. m. b. H., Eckerstr. 18. Generalvertretungen und Großhandel in Bereifungen für Kraft- und Fahrräder nebst Zubehörteilen.

Landau. Paul Kolbenschlag, Handlung in Autos, Motor- und Fahrrädern en gros und en detail, sowie in allen dazu gehörigen Ersatzteilen. Inhaber ist Herr Paul Kolbenschlag, Kaufmann in Landau.

München. Mas Motorradbau München Ernst Seiling, Lilienstr. 13. Herstellung und Vertrieb des Mas Motorrades.

Schwerin (Mecklenburg). W. Saal G. m. b. H. Autovertrieb, Maschinen aller Art sowie Zubehör.

Würzburg. Karl Körber & Co. Handels- und Fabrikationsgeschäft von Motorfahrzeugen, Fahrrädern, Nähmaschinen, Schreibmaschinen usw. Verbunden mit Reparaturwerkstätte. Geschäftsräume: Sanderstr. 39.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Burgstädt. Elsa Müller, Elektro- und Metallindustrie, Burgstädt. Die Firma ist erloschen.

Gera (Reuß). Geraer Elemente-Fabrik Bernhardt & Wagner. Die Firma ist erloschen.

Kl.-Laufenburg. Friedrich Breitsch, Ingenieurbureau für Elektrotechnik und Maschinenbau. Der Sitz der Firma ist nach Berlin verlegt worden. Inhaber ist die Erbengemeinschaft zwischen Friedrich Breitsch Ingenieur Witwe Margaretha, geb. Link in Berlin, Hedemann-Straße 6 und Irmgard Breitsch, ebenda.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Annaberg (Erzgebirge). Fritz Böhm & Nöthig, Untere Schmiedegasse 23. Elektro- und maschinentechnische Werkstätte.

Asbach (Prov. Rheinland). Westerwälder Elektrizitätsgesellschaft Weikel & Co. Spezialgeschäft für maschinelle Einrichtung und Elektrotechnik.

Dortmund. Kalthoff & Co., G. m. b. H. Elektrische Meßgeräte und Schaltzeuge, Heiliger Weg 42. Vertrieb elektrotechnischer Spezialartikel für Montan-, Kraft- und Eisenindustrie. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Dresden. S. Bergmann & Co. G. m. b. H., Winterbergstr. 62. Herstellung und Vertrieb von Elektromotoren, Transformatoren aller Art, elektromedizinischen und elektrohaushaltlichen Gegenständen aller Art usw.

Leipzig-Plagwitz. Sächsische Motorenwerkstätten Ernst Frick, Gleisstr. 26. Der Fabrikant Herr Karl Ernst Frick in Leipzig ist Inhaber. Herstellung von Gleichstrommotoren und Dynamomaschinen.

München. Maximilian Boeck & Co., Rindermarkt 10. Einzelhandel mit elektrischen Bedarfsartikeln und Installation von Licht- und Kraftanlagen.

München. Felma G. m. b. H., Fabrik elektromechanischer Apparate, Kazmairstr. 12. Fabrikation, Ankauf und Verkauf von elektrischen Apparaten aller Art.

Oberlößnitz (Sachsen). Elektrop G. m. b. H. Kleinelektromotoren und Apparatefabrik.

Weimar (Thüringen). Hillibrecht & Apel, Ettersburger Straße 45. Elektrospezialwerkstätte sowie Vertrieb elektrischer Artikel.

Wermelskirchen. Electra G. m. b. H. Herstellung, Ankauf und Vertrieb von elektrotechnischen Artikeln aller Art. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Konkurs.

Nürnberg. Ueber das Vermögen der Firma Motor- und Fahrradbau „Kofa", Aktiengesellschaft, Nürnberg, Neutor-Straße 10, wurde am 30. Mai 1924 Konkurs eröffnet. Konkursverwalter ist Herr Karl Kublan, Kaufmann in Nürnberg, Johannisstr. 34. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 7. Juli 1924.

Rückporto bei Anfragen.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Zoll- und Verkehrswesen.

Postanweisungen und Nachnahmen im Verkehr mit Litauen, dem Memelgebiet und Oesterreich. Seit 1. Mai sind gewöhnliche Postanweisungen und Nachnahmen auf Briefsendungen und Postpaketen im Verkehr mit Litauen und dem Memelgebiet zugelassen. Die Beträge müssen in beiden Richtungen in amerikanischen Dollars angegeben werden. Meistbetrag im allgemeinen 100 Dollar, für Postanweisungen aus Deutschland aber bis auf weiteres auf 100 Rentenmark beschränkt. — Ebenso ist seit 1. Mai der Postauftrags- und Paket-Nachnahmeverkehr zwischen Deutschland und Oesterreich wieder aufgenommen worden. Meistbetrag der Postbeträge aus Oesterreich nach Deutschland 100 Billionen Papiermark, der Nachnahmen auf Postpaketen und Postfrachtstücken aus Deutschland nach Oesterreich 625 Billionen Papiermark. Meistbetrag der Postaufträge aus Deutschland nach Oesterreich 2 Millionen Kronen, der Nachnahmen auf Postpaketen und Postfrachtstücken aus Oesterreich nach Deutschland 10 Millionen Kronen. (pl)

Ausfuhr nach Kanada. Es ist in letzter Zeit wiederholt vorgekommen, daß Zollfakturen von der kanadischen Zollbehörde nicht anerkannt worden sind, weil sie nicht den Vorschriften entsprechend ausgestellt waren. In den Fakturen muß außer dem Verkaufspreis, der in ausländischer Währung anzugeben ist, auch der deutsche Inlands-Handelspreis der Ware erscheinen, und zwar in Papiermark, da die Goldmark in Kanada als gesetzliches Zahlungsmittel noch nicht anerkannt wird. Ferner muß in den Zollfakturen der in Kanada notierte Markkurs vom Abgangstage des Dampfers angegeben und dieser von einer Handelskammer, Bank oder, wenn am Platze eine kanadische Handelsvertretung besteht, von dieser beglaubigt sein. (flphstr)

Wertangabe für die Verzollung ausländischer Waren in den Vereinigten Staaten. Nach dem amerikanischen Zolltarif werden bekanntlich ausländische Waren bei der Einfuhr nach den Vereinigten Staaten nicht auf Grund der Produktions- oder Fabrikationskosten, sondern nach ihrem Marktwerte verzollt. Letzterer schließt naturgemäß Handlungsunkosten („overhead expenses") und Gewinn ein. Diese Bestimmung findet aber bei der Aufstellung der Konsulatsfakturen nicht immer die erforderliche Beachtung. Häufig wird, namentlich wenn es sich um Waren handelt, für die der Fabrikant im eigenen Lande keinen Absatz findet, in den Fakturen lediglich der Herstellungspreis der Einfuhrgüter angegeben, ohne daß dabei die Handlungsunkosten oder der Gewinn in Betracht gezogen sind. Das hat zur Folge gehabt, daß das New Yorker Zollamt neuerdings bei der Zollabfertigung schärfer verfährt als bisher, und es mag einer der Gründe dafür sein, daß die sogenannte „Special Agency Section of the Customs Division" eine nicht unbeträchtliche Anzahl von Beamten im Auslande unterhält, um sich fortlaufend und eingehend über die ausländischen Marktwerte zu unterrichten. Im Interesse der deutschen Fabrikanten und der amerikanischen Importeure sowie zur Vermeidung von Zollstrafen erscheint es dringend geboten, daß derartige Schwierigkeiten durch Abgabe richtiger, dem amerikanischen Gesetz entsprechender Werterklärungen vermieden werden. (flpstr)

Zollstrafen für Mustersendungen in Spanien. Muster, die einen Verkaufswert besitzen, dürfen nicht durch Briefpost befördert werden, wenn der Empfänger nicht Gefahr laufen soll, für sie den 5—10fachen Zollbetrag zu zahlen. Da die Zollsätze im allgemeinen sehr hoch sind und zu diesen Goldzuschlag und Valutazuschlag gerechnet werden, beträgt die zu zahlende Summe meistens ein Vielfaches des Wertes des Musters. Wird der Betrag nicht bezahlt, verfällt die Sendung dem Staat, da sie nicht zurückgesandt wird, auch wenn sie eingeschrieben war, da sie als Konterbande angesehen wird. Nicht eingeschriebene Muster gelangen, wenn sie einen Gebrauchswert haben, selten in die Hände des Empfängers. (flpstr)

Vom Ausstellungs- und Messewesen.

Automobilausstellung Warschau 1924. Die für Juni in Warschau anberaumte Automobilausstellung wurde laut Mitteilung des polnischen Automobilklubs abgesagt und findet in diesem Jahre nicht statt.

Meßamtliche Auskunftsstelle im Leipziger Hauptbahnhof. Das internationale Verkehrsbureau G. m. b. H. (Wohnungsnachweis des Meßamts) in Leipzig, hat in den früheren Fürstenzimmern des Leipziger Hauptbahnhofs einen Nachweis von Hotel- und Privatzimmern eingerichtet, der von früh ½5 Uhr bis nachts 1 Uhr geöffnet ist. Dort werden auch Auskünfte über Schiffs- und Eisenbahnverbindungen, Fahrpläne und andere einschlägige Verkehrsfragen erteilt. (lstrphst)

Die Bezugsgebühren für Juli bis September 1924

in Höhe von 4,50 Mark bei Postüberweisung innerhalb Deutschlands (5,80 Mark bei Zustellung unter Streifband einschließlich Deutsch-Oesterreich, für das übrige Ausland 6,50 Mark)

sind fällig! Wir bitten um gefällige Ueberweisung (Postscheckkonto Union Deutsche Verlagsgesellschaft, Ab. Gi., Berlin 809, Zürich VIII 11019 oder Postsparkassenkonto Wien 156783) des Betrages, um unnötige Porto- und Nachnahmespesen zu ersparen. **Postbezieher** zahlen an den Briefträger; wer künftig von uns beziehen will, darf beim Briefträger weder bestellen noch an ihn bezahlen. Abbestellungen müssen bis zum **15.** des Monats **vor** Quartalsbeginn in unseren Händen sein, sonst erfolgt Weiterbelieferung bis zum folgenden Quartalsbeginn.

Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung",
Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Aus der Praxis des Arbeitsrechts.

Hat der Lehrvertrag als Arbeitsvertrag zu gelten? Zuständigkeit des Innungsschiedsgerichts.

rd. Der Vater des Klägers hatte mit dem Beklagten einen Lehrvertrag abgeschlossen, in welchem dem klagenden Lehrling eine von der Innung festgesetzte Löhnung für seine Arbeitsleistung wöchentlich zugesichert wurde. Die von der Innung festgesetzte Löhnung erschien in der Folge dem Kläger nicht hoch genug; er verlangte vielmehr die in dem Lohn- und Arbeitstarif für das Baugewerbe für Lehrlinge bestimmte Entschädigung und rief zunächst wegen der Entschädigung für Dezember 1922 die Entscheidung des zuständigen Innungsschiedsgerichts an, das den Anspruch des Lehrlings abwies. Der Kläger verfolgte nun seinen Anspruch vor dem ordentlichen Gericht, und zwar verlangte er den Unterschied nebst Zinsen zwischen der von der Innung festgesetzten Löhnung und den im Reichstarifvertrage festgesetzten Beträgen. Gleichzeitig verlangte er die Feststellung, daß der beklagte Meister ihm eine Vergütung nach dem Lohn- und Arbeitstarif für das Baugewerbe auch weiterhin zu zahlen habe. Das Landgericht bejahte zwar — entgegen der Meinung des Beklagten — die Zulässigkeit des Rechtsweges, wies aber die Klage ab, weil ausschließlich der Lehrvertrag maßgebend sei. Die Berufung des Klägers blieb ohne Erfolg. Für die vom Kläger erhobenen Ansprüche sind die ordentlichen Gerichte nur beschränkt zuständig, so entschied das Oberlandesgericht Kiel. Besteht ein Innungsschiedsgericht, so sind Ansprüche der vorliegenden Art vor diesem geltend zu machen. Erst nach der Entscheidung des Innungsschiedsgerichts kann bei dem ordentlichen Gericht seitens der Parteien Klage geführt werden. Im vorliegenden Falle hat nun das Innungsschiedsgericht nur über den Anspruch des Klägers für den Monat Dezember 1922 entschieden, nicht über den weitergehenden Feststellungsanspruch. Insoweit ist also die Zuständigkeit des ordentlichen Gerichts gar nicht gegeben. Es ist demnach nur der Anspruch des Klägers für Dezember 1922 zu erörtern. Wäre der Lehrvertrag als Arbeitsvertrag anzusehen, so bestände die Forderung des Klägers zu recht. Zu einer befriedigenden Lösung der sehr umstrittenen Frage, ob der Lehrvertrag ein Arbeitsvertrag ist, gelangt man nur, wenn man das Wesen des Lehrvertrags im Gegensatz zu demjenigen des Arbeitsvertrages prüft. Durch den Arbeitsvertrag stellt der Arbeitnehmer dem Arbeitgeber seine Arbeitskraft gegen Entgelt zur Verfügung, beim Lehrvertrage dagegen ist nicht die Arbeit des Lehrlings, sondern das Lehren und Lernen die Hauptsache. Alle anderen beiderseitigen Leistungen dienen nur der Durchführung des Lehraktes. Demzufolge trägt auch der Barlohn, den der Lehrling erhält, nicht den Charakter eines Entgelts für geleistete Arbeit, sondern er bedeutet lediglich eine Beihilfe des Lehrherrn zum Unterhalte des Lehrlings. Der Lehrvertrag ist danach auch nicht etwa eine Unterart des Arbeitsvertrages, sondern ein Vertrag eigener Art, und die tarifvertragliche Regelung der dem Lehrling zu gewährenden Vergütung wird unzulässig. Ob die insbesondere vom Reichsarbeitsministerium vertretene Meinung berechtigt ist, die Zuständigkeit der Innungen beschränke sich auf die öffentlich-rechtliche Seite des Lehrverhältnisses, sie seien daher nicht befugt, Vorschriften über Lehrlingsvergütung zu erlassen, kann dahingestellt bleiben. Denn es ist von nebensächlicher Bedeutung, daß die Parteien die Vergütung nach den von der Innung bestimmten Sätzen bemessen haben. Durch den Lehrvertrag haben sie diese allgemein bestimmten Sätze zum Inhalt des zwischen ihnen abgeschlossenen Einzelvertrages gemacht, und es ist belanglos, ob die Innung durch Bestimmung dieser Sätze etwa ihre Befugnisse überschritten hat. Bei dem Bestreben, den Tarifvertrag auch bei Lehrverträgen anzuwenden, wird verkannt, daß jeder Handwerkslehrvertrag aufgebaut ist auf dem engeren persönlichen Verhältnis zwischen Lehrherrn und Lehrling. Ein solcher Vertrag duldet nicht die Schablonisierung, die mit dem Tarifvertrage verbunden ist. (Oberlandesger. Kiel, 3. U. 86/23.) (fpl)

Rechtsfragen.

Aufwertung von Konkursforderungen.

Das Landgericht I Berlin hat in einem Urteil vom 15. April 1924 dahin entschieden, daß Konkursforderungen, die in der Zeit der Geldentwertung zum Nominalbetrag in Papiermark zurückgezahlt wurden, auch nach Beendigung des Konkursverfahrens der Aufwertung unterliegen. Dem Urteil liegt nachstehender Sachverhalt zugrunde: Ueber das Vermögen der Beklagten wurde im März 1921 das Konkursverfahren eröffnet. Die Klägerin hat ihre Forderung in Höhe von 27 000 M angemeldet, die Beklagte hat ihr im April 1921 den Papiermarkbetrag dieser Forderung bezahlt. Die Klägerin klagte nunmehr den Geldentwertungsschaden ein. Das Gericht hat diesen Geldentwertungsschaden zum Teil anerkannt und zwar aus folgenden Gründen: Nach § 206 Absatz 2 und § 164 K. O. kann die Klägerin, soweit sie nicht befriedigt ist, ihre Forderung gegen den Beklagten unbeschränkt geltend machen, und daß dahin der Geldentwertungsschaden einer nur dem Papiermarknennwert nach befriedigenden Forderung gehört, unterliegt keinem Bedenken. Der Beklagte muß diesen Schaden nach § 286 BGB. erstatten. Die Klägerin kann jedoch nicht den vollen rechnerisch ermittelten Verzugsschaden beanspruchen, da es ausgeschlossen erscheint, daß sie bei pünktlicher Zahlung des Beklagten den Goldwert durch die seitherigen verworrenen und völlig unberechenbaren Wirtschaftsverhältnisse sich ganz oder auch nur größtenteils hätte erhalten können. Das Gericht kam so unter Würdigung aller Umstände zu dem Ergebnis, daß die Klägerin von dem Beklagten etwa $^{5}/_{12}$ der rein rechnerisch sich ergebenden Summe beanspruchen kann. (lp)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Die doppelte Buchführung unter besonderer Berücksichtigung der vielfachen Verwendungsmöglichkeit der Tabellenform (sogenannten amerikanischen Buchführung). An Hand zahlreicher praktischer Entwürfe und Vorschläge für ihre zweckmäßige Einrichtung gemeinverständlich dargestellt von Prof. J. Chenaux-Repond, Dozent an der Technischen Hochschule, Stuttgart. 4. Auflage. 11. bis 16. Tausend. Mit zwei Beilagen in Mappe. Muth'sche Verlagsbuchhandlung, Stuttgart. Preis dauerhaft mit Leinwandrücken gebunden 5 Mark.

Die Einrichtung und der Gang der doppelten Buchführung, die zuverlässige Anlage und Führung der Bücher und Karteien, die monatlichen und jährlichen Bücherabschlüsse sowie die Bilanzaufstellung finden in diesem Buche eine klare, übersichtliche und vollständige Darstellung. Alles Weitschweifige und Nebensächliche, wie auch rein theoretische Streitfragen sind darin vermieden. Durch Vergleich der verschiedenen Buchführungsmethoden werden die Vorzüge der amerikanischen Buchführung nachgewiesen und durch praktische Vorschläge und neue erprobte Entwürfe wie den eines modernen Hauptbuches, belegt. Zahlreiche Buchungs-, Bücher- und Karteibeispiele und Tabellen tragen wesentlich dazu bei, den klar gestalteten Text weiter zu veranschaulichen. Mit diesem Buchführungswerk des als Autorität auf dem Buchführungs- und Bilanzgebiete geltenden Verfassers wird Industrie- und Handelsbetrieben, sowie allen kaufmännischen Angestellten ein zuverlässiger Berater und Führer geboten. (f)

Die Aufwertung auf Grund der dritten Steuernotverordnung vom 14. Februar 1924. Einführung und Kommentar zu den einschlägigen Vorschriften der dritten Steuernotverordnung unter eingehender Erörterung aller, und zwar auch der nicht unter die Verordnung fallenden Aufwertungsfragen von Reichsgerichtsrat Dr. Warneyer, Leipzig, und Rechtsanwalt Dr. Koppe, Berlin. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2. 1924. 212 Seiten. Preis geb. 4,50 Goldmark.

Die vorliegende Ausgabe gibt ein lückenloses Bild der Aufwertungsfrage. Sie beschränkt sich daher nicht nur auf eine Wiedergabe und Erläuterung der Bestimmungen der dritten Steuernotverordnung, sondern behandelt die sämtlichen für die Aufwertung in Frage kommenden Rechtsgebiete, so daß jeder, der mit Aufwertungsfragen zu tun hat, möge es sich nun um Hypotheken, Obligationen, Sparkassenguthaben, Lebensversicherungen, Kaufverträge, Renten, Pensionen oder dergl. handeln, gern zu diesem handlichen Buche greifen wird, um sich zu informieren, welche Schritte er nach Gesetzgebung und Rechtsprechung tun muß, um seine Rechte zu wahren. Alle einschlägigen Fragen sind von der zivilrechtlichen und steuerrechtlichen Seite durch die Zusammenarbeit zweier bekannter Spezialisten auf dem Gebiete des Zivilrechts und des Steuerrechts so ausgezeichnet und klar behandelt, daß die Ausgabe sehr bald einen führenden Platz in der Praxis einnehmen wird. (fst)

Im Kampf für eine gerechte Aufwertung. Von Prof. Dr. H. Großmann, Reichsgerichtsrat A. Simonson und Reichsgerichtsrat A. Zeiler. Muth'sche Verlagsbuchhandlung, Stuttgart. Kartonniert mit zweifarbigem Umschlagbild. Preis 2,60 M.

Nachdem die Frage der Aufwertung vornehmlich vom rechtlichen Gesichtspunkte aus erörtert worden ist, wird hier zum ersten Male in klarer und überzeugender Weise dargetan, daß eine gerechte Aufwertung aus wirtschaftlichen, insbesondere aus kredit-, sozial-, kultur-, steuer-, konsum- und bauwirtschaftlichen Gründen nicht nur möglich, sondern auch notwendig ist. Unter Wiedergabe von Äußerungen und Auffassungen bedeutender Wirtschaftsführer werden hier gangbare Wege gezeigt, um ohne Benachteiligung der Schuldnerinteressen eine gerechtere Aufwertung durchzuführen. (f)

Praxis der Goldmarkbilanzierung und der Kapitalumstellung auf Grund der Bilanz-Verordnung vom 28. Dezember 1923 und der Durchführungsbestimmungen vom 28. März 1924. Von Dr. Wilhelm Kalveram, außerordentlicher Professor für Betriebswirtschaftslehre an der Universität Frankfurt a. M. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2. 1924. 252 Seiten. Preis geb. 5,40 Goldmark.

Der Verfasser stellt sich die Aufgabe, das Bilanzproblem der Gegenwart vom betriebswirtschaftlichen Standpunkt aus zu behandeln. Nach einer Einführung in die Aufgaben der kaufmännischen Rechnungsführung bei Geldwertschwankungen werden Grundlagen und Technik der verschiedenen Bilanzierungsmethoden in Goldmark an praktischen Beispielen erläutert. Dann werden nach einer Besprechung und Kritik der Bilanz-Verordnung Grundsätze und Bewertungsrichtlinien für die einzelnen Aktiva und Passiva aufgestellt. Schließlich folgen schematische Beispiele für die Umstellung der Bilanz und des Eigenkapitals auf Goldmark. (flp)

Rentabilität. Von Carl Tönjes. Verlag von Georg Stilke, Berlin. Preis 4,00 Goldmark.

Die Grenzen einer Rentabilität der Zentralisation und Dezentralisation, sowie die Abhängigkeit der Arbeitszeit von Umsatz und Arbeitsteilung sind hier in überzeugender Weise festgelegt. Die beiden ersten Abschnitte bringen den Beweis für den überragenden Einfluß von Umsatz und Arbeitsteilung auf die allgemeine Wirtschaftlichkeit. In den anderen Kapiteln werden im Rahmen der Rentabilität die sozialen Fragen eingehend behandelt. Daß Ursache und Wirkung keine Veränderung erfahren, einerlei, ob es sich um Kleinbetrieb, Großunternehmen, Staaten oder die Weltwirtschaft handelt, belehren uns die beiden letzten Kapitel über: „Das Gleichgewicht der Weltwirtschaft" und „Was ist, und was muß werden?" Eine eingehende Lektüre dieser Neuerscheinung kann nur jedermann empfohlen werden, denn das Buch verdient die Aufmerksamkeit weitester Kreise. (flp)

Neue Patente.

Verfahren zur Herstellung von Gegenständen aus Gummi. D. R. P. Nr. 395 926 vom 24. November 1922 für Ernst Wiegand, Leipzig (veröff. 24. Mai 1924). Bei durch Tauchen kaltvulkanisierten Artikeln mußten Erhöhungen oder Vertiefungen des Gegenstandes vor der Vulkanisation angebracht sein, sie erschienen nach derselben in gleicher plumper Weise, Formfeinheiten ließen sich nicht erzielen. Man kann feinste körperliche Unterschiede, z. B. Gesichtsausdrücke an Puppen, durch Kaltvulkanisation erreichen, wenn, nach der Erfindung, der roh vorgeformte Gegenstand getaucht und dann sofort aus der Lösung in eine Form gebracht wird, die verschlossen wird und durch Einblasen von Luft die Feinheiten der Form eingedrückt werden. Die Formen können aus billigem Stoff bestehen, z. B. aus Gips, Ton, da nur geringer Druck erforderlich ist, um die frisch kaltvulkanisierte Masse in die Feinheiten der Form einzupressen. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von Gegenständen aus Gummi unter Anwendung der Kaltvulkanisation, dadurch gekennzeichnet, daß der roh vorgeformte Körper in Vulkanisierlösung getaucht unmittelbar nach Entnahme aus der Lösung in eine Form gebracht und nach Verschließen der Form durch Einblasen von Luft in die Feinheiten der Form gedrückt wird.

Ausländische Patente.

Zinkoxyd als Zusatzmittel für Gummimassen. Engl. Pat. Nr. 213 454 vom 8. Mai 1923 für J. Jackson, London (veröff. 21. Mai 1924). Das Zinkoxyd für Gummimassen kennzeichnet sich durch folgende Eigenschaften: durchschnittliche Teilchengröße nicht über 0,15 Mikrons, Beschleunigung der Vulkanisation, Erzielung größerer Haltbarkeit des Vulkanisates gegen Abnutzung. Man stellt dieses Zinkoxyd her durch Oxydation von Metallzinkdämpfen mittels eines Stromes kalter Luft unter solchen Bedingungen, daß die Metalloxydteilchen unter 350° C abgekühlt werden. Derartiges Zinkoxyd zeigt sehr geringe Azitität, es wirkt energischer als gewöhnliches Zinkoxyd ein, deshalb muß Ueberhitzung beim Mischen mit dem Kautschuk verhindert werden. Man stellt sich zuerst eine Mustermischung aus Kautschuk und dem Zinkoxyd her und verarbeitet einen Teil derselben mit neuem Kautschuk, oder man verschneidet das Zinkoxyd mit gewöhnlichem Produkt, oder setzt zur Mustermischung ein Erweichungsmittel, z. B. 3 prozent. Stearinsäure.

Verdicken von Kautschukmilchsaft. Engl. Pat. Nr. 213 886 vom 11. Februar 1924 für K. D. P. Ltd., London (veröff. 28. Mai 1924). Roher oder vulkanisierter Kautschukmilchsaft wird in pastöse oder feste Form gebracht, die sich durch Wasser wieder beheben läßt, mittels Verdampfen in Gegenwart eines Schutzkolloids für sich oder unter Zusatz eines Gerinnungsverhinderers. Geeignete Kolloide sind: Gelatine, Leim, Gummiarabikum, Saponin, Kasein, Eiweiß, alkalische Albuminate oder deren Zersetzungsprodukte (Protalbinate und Lysalbinate) usw. Als Koagulationsverhinderer lassen sich verwenden: alkalische Sulfite, Jodide oder Rhodanide, auch der Zusatz von Ammoniak oder einer organischen Base wirkt günstig.

Elastisches Füllmittel für Pneumatikreifen. Engl. Pat. Nr. 213 794 vom 9. Mai 1923 für J. Watson, London (veröff. 28. Mai 1924). Bälle oder beliebig geformte Stücke aus Kautschuk, Kautschukmasse oder anderem elastischen Material werden in das Innere des Luftschlauches gefüllt. Die Größe dieser Stücke ist so zu bemessen, daß sie sich frei im völlig aufgeblasenen Luftschlauch bewegen können, sich jedoch mit den Schlauchwänden berühren, wenn sie auf dem untersten Teil des Pneumatiks liegen.

Verfahren zum Verzieren von Kautschukartikeln. Engl. Pat. Nr. 213 836/37 vom 20. Dezember 1922 für Plantagen Rubber Manufacturing Co. Ltd. und M. Dessau, London (veröff. 28. Mai 1924). Nr. 213 836. Artikel aus Kautschuk (crepes), wie Untersetzer, Schalen, Ausgießer usw., werden einseitig oder auf beiden Seiten mit einer dünnen Schicht aus Ton, Kalk, Gips o. dgl. bedeckt und dann noch mit einem Ueberzug von Milchsaft versehen. Die Oberfläche der Artikel kann dann bedruckt und nach dem Peachey-Verfahren kalt vulkanisiert werden. — Nr. 313 837. Bälle, Blasen u. dgl. aus crepe-Kautschuk erhalten mittels Auftragen von Kautschukmilchsaft reliefartige Verzierungen und werden dann kalt vulkanisiert nach dem Peachey-Verfahren. Die Oberfläche solcher Artikel läßt sich auch durch Auftragen von Dextrin, granuliertem Kautschuk oder Mineralstoffen, unter Zusatz eines Beschleunigers, verzieren. Man bedeckt das Ganze noch mit einem Ueberzug aus Kautschukmilchsaft.

Verfahren zur Herstellung gummierter Fasermassen. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 483 856 vom 4. November 1922 für P. Beebe, New York (veröff. 12. Februar 1924). Man taucht die gereinigten Faserstoffe in eine Toluen-Kautschuklösung ein und leitet schweflige Säure oder Schwefelwasserstoff ein. Durch Zusatz von Alkohol oder Aceton wird Kautschuk ausgeschieden, der sich auf den Fasern absetzt. Man bündelt die Fasern, preßt den Flüssigkeitsüberschuß ab, legt das Faserbündel in ein Kautschuklösungsmittel, um den Kautschuk in eine Gallerte umzuwandeln, behandelt dann mit Alkohol, um das Lösemittel zu ersetzen und den Kautschuk auf den Einzelfasern zu festigen. Nach dem Trocknen erhält man sehr dehnbares Fasermaterial.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 313 464. **Ciconia** für Max Storch, Technisches Geschäft, Hamburg, auf Gummiwaren aller Art.

Nr. 313 475. **Doxa** für Fa. Carl Plaat, Gummiwarenfabrik, Köln-Nippes, für Tabakbeutel, Strumpfbänder und Kinderschürzen.

Nr. 313 483. **Maffit** für Carl August Postler, Fabrik für Maschinenbedarfsartikel, Niedersedlitz, Bez. Dresden, auf Dichtungs- und Packungsmaterialien in Form von Schnüren, Wärmeschutz- und Isoliermittel, Asbestfabrikate. Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke.

Nr. 313 508. **Kerasha** für F. Reddaway & Co. Limited, Herstellung und Vertrieb von Treibriemen und Gummiwaren aller Art, Einfuhr- und Ausfuhrgeschäft, Manchester-Pendleton, Engl., auf Gummitreibriemen.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

22 i. 2. H. 87 479. J. Houdry & Fils, Paris; Vertr.: B. Tolksdorf, Pat.-Anwalt., Berlin W 9. Herstellung eines Mittels zum selbsttätigen Verschließen von Löchern in Luftradreifen. 22. Oktober 1921.

30d. 5. M. 82 750. Heinrich Müller, München, Kurfürstenstraße 27. Gesichtsbinde. 11. Oktober 1923.

30k. 3. A. 39 664. Atelier Electro-Mécanique S. A., Lausanne, Schweiz; Vertr.: Robert Schwarze, Frankfurt a. M., Hamburger Str. 18. Medizinische Spritze. 27. März 1923.

30k. 3. R. 59 215. Dr. Arthur Reich, Laboratorium für Kosmetik, Frankfurt a. M. Zerlegbare Injektionsspritze. 28. August 1923.

30k. 12. K. 87 338. Hans Koppe, Egenbüttel-Rellingen, Bez. Kiel. Taschen-Inhalator. 11. Oktober 1923.

39a. 8. G. 58 147. General Rubber Company, New York; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vorrichtung zur Herstellung eines Trockenmittels für Kautschukmilch. 13. März 1922. V. St. Amerika 7. Dezember 1921.

39a. 9. F. 47 101. Farrel Foundry & Machine Company Ansonia, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin und Dipl.-Ing. H. Wertheimer, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Gummiknet- und Mischmaschine. 25. Juni 1920. V. St. Amerika 11. Juli 1919.

39a. 9. F. 53 760. Farrel Foundry & Machine Company, Ansonia, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin und Dipl.-Ing. H. Wertheimer, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Gummiknet- und Mischmaschine. 25. Juni 1920. V. St. Amerika 11. Juli 1919.

39a. 10. P. 46 125. Paramount Rubber Consolidated Inc., Philadelphia, V. St. A.; Vertr.: Dr.-Ing. B. Bloch, Pat.-Anw., Berlin NW 21. Form zur Herstellung von Bällen und anderen Hohlkörpern aus Gummi. 6. Juli 1920. V. St. Amerika. 14. Oktober 1916.

39a. 11. E. 28 904. Eisenwerk Gebrüder Arndt G. m. b. H., Berlin. Vulkanisierkesselpresse. 4. Januar 1923.

39a. 11. P. 41 777. Paramount Rubber Consolidated Inc., Philadelphia, V. St. A.; Vertr.: Dr. P. Breitenbach, Pat.-Anw., Düsseldorf. Verfahren und Vulkanisierform zur Herstellung von Hohlkörpern aus Kautschuk. 26. März 1921. V. St. Amerika 5. Juli 1916, 4. März 1918 und 24. Juni 1918.

63e. 13. D. 43 764. The Dunlop Rubber Company Limited, London; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M. und Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Vulkanisiervorrichtung. 1. Juni 1923. England 15. Juli 1922.

63e. 2. K. 83 601. Edward Brice Killen, London; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vollgummireifen. 17. Oktober 1922. England 17. November 1921.

71a. 24. M. 83 185. Gustav Milse, Bremen, Häfen 69. Gummilauffleck. 29. November 1923.

71c. 30. Sch. 69 058. Hellmut Schönfeld, Blumenthal b. Hannover. Vorrichtung zum Kleben und Festnageln von Gummiabsatzflecken auf Schuhwerk. 30. November 1923.

71c. 36. W. 62 736. Ivan K. Wetrensky, T. Bazardjik, Bulgarien; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vorrichtung zur Herstellung von Gummischuhen, Gummisandalen u. dgl. 15. Dezember 1922.

71c. 54. U. 8060. United Shoe Machinery Corporation, Paterson und Boston, V. St. A.; Vertr.: K. Hallbauer und Dipl.-Ing. A. Bohr, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Maschine zum Stempeln flacher Gegenstände, beispielsweise Schuhsohlen. 6. Januar 1923. Großbritannien 7. Januar 1922.

Zurücknahme von Anmeldungen.

81. 1. Sch. 65 687. Linoleumartiger Belagstoff für Fußböden, Wände, Tische usw. 17. Januar 1924.

39a. 6. B. 107 387. Wärmevorrichtung und Zuführungsvorrichtung für Knopfpressen. 17. Januar 1924.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30d. 21. 397 912. Bogumil Zarnowiecki, Richtstr. 94/95, und Conrad Daubinet, Magazinplatz 1, Frankfurt a. d. O. Verfahren zur Herstellung von Zellstoffwatte. 25. August 1922. D. 42 282.

30k. 12. 397 954. Franz Tremml, Wien; Vertr.: M. Löser und Dipl.-Ing. O. H. Knoop, Pat.-Anwälte, Dresden. Sauginhalator. 16. Juli 1922. T. 26 753. Oesterreich 23. September 1921.

39a. 10. 397 918. Dipl.-Ing. Ernst Hurlbrink, Berlin, Bachstr. 2. Tauchapparat zur Herstellung nahtloser Gummiwaren. 27. März 1923. H. 93 121.

47f. 23. 398 087. The Glaxo Manufacturing Company N. Z. Limited, Wellington, Neuseeland; Vertr.: Dr.-Ing. J. Friedmann, Pat.-Anw. Berlin W 15. Stopfbüchse. 6. Dezember 1922. G. 58 038.

63c. 10. 398 235. Jacobus Spyker, Amsterdam; Vertr.: Dr. A. Mestern, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Vorrichtung zum Pressen von Laufmänteln. 5. März 1922. S. 59 960.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3a. 874 064. Sachsland Gummiwarenfabrik, Bürgel i. Th. Kinderlätzchen aus gestrichenem Gummi. 26. April 1924. S. 54 176.

15a. 874 545. Friedr. Schumacher, Bonn, Vivatsgasse 4. Gummitype mit Stellungsmerkzeichen. 17. April 1924. Sch. 80 052.

15a. 874 546. Friedr. Schumacher, Bonn, Vivatsgasse 4. Gummitype mit Stellungsmerkzeichen. 17. April 1924. Sch. 80 199.

30a. 874 682. Fa. C. G. Heynemann, Leipzig. Instrument zur Besichtigung und Spülung von Körperhöhlen. 7. Mai 1924. H. 100 377.
30d. 872 904. Ernst Mesch, Bad Blankenburg. Verstellbares Bruchband. 8. Februar 1924. M. 79 114.
30d. 873 342. Bayerische Trikotagenfabrik A.-G., München. Monatsbinde. 4. April 1924. B. 106 115.
30d. 874 643. Wilhelmine Höffken, geb. Werners, Weißenburgstr. 65, und Maria Bornemann, geb. Quantius, Moltkestr. 102, Düsseldorf. Menstruationshose. 28. April 1924. H. 100 272.
30g. 873 418. Paul Vogel, Stuttgart, Bismarckstr. 53a. Beruhigungssauger mit auseinandernehmbarer Garnitur. 13. März 1924. V. 19 203.
30g. 873 419. Paul Vogel, Stuttgart, Bismarckstraße 53a. Beruhigungssauger mit auseinandernehmbarer Garnitur. 13. März 1924. V. 19 204.
34g. 874 072. Hermine Weinheimer, geb. Meyer, Düsseldorf, Schäferstr. 16. Ruhekissen aus Gummi oder Gummiersatz. 30. April 1924. W. 66 883.
34 l. 873 545. Harburger Gummiwaren-Fabrik Phoenix A.-G., Harburg a. d. E. Schwammgummiumhüllung für Thermosflaschen. 14. April 1924. H. 100 060.
47f. 874 195. Dipl.-Ing. Alois Siebeck, Ratingen. Beweglicher Schlauchanschluß. 6. Mai 1924. S. 54 256.
63d. 873 909. The Dunlop Rubber Company Limited, London; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Abnehmbarer Flansch für Radreifen. 28. Mai 1923. D. 41 254. England 9. August 1922.
63e. 873 004. Jean Viven, Villefranche de Rouergue, Aveyron, Frankr.; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Luftschlauch. 26. Februar 1923. V. 18 411.
63e. 873 413. Franz Gebele, Zwieselberg b. Freudenstadt i. Schwarzw. Gleitschutzüberzug für Pneumatiks. 19. Februar 1924. G. 55 435.
63e. 873 578. Max Kath, Halle a. d. S., Advokatenweg 15a. Apparat zum Zusammenpressen der Wulste an Autoreifen beim Vulkanisieren. 28. April 1924. K. 97 534.
63e. 874 096. Josef Panholzer, Frankfurt a. M., Fahrgasse 78. Nahtverschluß für Schlauchreifen u. dgl. 5. Mai 1924. P. 40 313.
71a. 873 765. Franz Körner, Dinslaken. Gummiabsatz mit Metalleinlage. 26. April 1924. K. 97 520.
77f. 873 262. Erich Hoppe, Lauchhammer, Prov. Sachsen. Aufhängehaken aus Gummi mit Ansaugglocke. 19. April 1924. H. 100 169.
77f. 874 144. Sachsland Gummiwarenfabrik, Bürgel i. Th. Scherzgummiball. 22. April 1924. S. 54 137.

Der heutigen Ausgabe unserer „Gummi-Zeitung" liegt ein Prospekt der Firma **Felten & Guilleaume Carlswerk A.-G., Köln-Mülheim,** über **„Neptun-Gummischwamm und -Kardätsche"** bei, auf den wir hierdurch noch besonders hinweisen.

Marktberichte.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 6. Juni 1924.

Mangels jeglicher Anregung verharrte der Markt auch in der vergangenen Woche in lustloser Haltung. Bei mäßigen Preisschwankungen war die Umsatztätigkeit gering.

Der Para-Markt ist ruhig und kaum stetig. Es notierten in der Berichtswoche (ab Lager Hamburg, per engl. lb. netto, sofortige Kassa):

Sorte	von		bis
I. Latex Crepe	11 d	bis	11¼ d
I. Ribbed Smoked Sheets	10¾ d	bis	11 d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	10¼ d	bis	10¾ d
Reine braune Crepe	10¼ d	bis	10¾ d
Etwas borkige braune Crepe	10 d	bis	10⅜ d
Dunkle Crepe	10 d	bis	10⅜ d
Hard cure fine Para	10¼ d	bis	10¾ d
Caucho Ball	7¾ d	bis	8¼ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis la	3 sh 5 d	bis	3 sh 7 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis la	2 sh 10 d	bis	3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	8¾ d	bis	9¾ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 5. Juni 1924.

Nach einer sehr flauen Woche trat eine kleine Preissteigerung ein, greifbare Ware stand niedrigst 10⅜ d, höchst 10⅞ d. Die Besserung kommt vom New Yorker Markt, wo Unruhe auf seiten der Baissiers bemerkt werden konnte. Aufträge der Fabrikanten gingen ein, die Nachfrage nach Kautschuk ist ziemlich gleichmäßig. Produktionseinschränkungen waren auch weiter nötig, da die Produktion trotz großer laufender Nachfrage nicht aufgenommen werden kann. Trotzdem Vorräte kaum angeschafft werden, fallen die Werte allmählich. Die noch immer ungewissen europäischen Verhältnisse scheinen der Hauptgrund für den allgemeinen und ständigen Produktionsrückgang zu sein. Am Londoner Markt verkauften die Importeure nur widerstrebend, insbesondere greifbare Ware, die Käufer zeigten sich aber zur Abnahme größerer Mengen, niedrige Preise vorausgesetzt, bereit. New York notierte für sheets 19½ cents. Singapore ist fest bei 11 d für sheets und 11¾ d für crepe nächster Lieferung cif. In London war der Markt in Pflanzungskautschuk fester. Crepe greifbar 10⅞ d, Juni 10¾ d, Juli 10⅞ bis 11 d, Juli-September 11 d, Oktober-Dezember 11⅜ d bis 11⅝ d, Januar-März 11⅞ d. Ribbed smoked sheet, greifbar, 10¾ d bis 10⅞ d. Juni ebenso, Juli 11 d, Juli-September 11 d bis 11⅛ d, Oktober-Dezember 11⅜ d bis 11½ d, Januar-März 11¾ d bis 11⅞ d. Para-Markt unverändert. Hard fine greifbar 10¾ d, Juli-August ebenso, August-September 11 d. Soft fine greifbar 10½ d, Juli-August ebenso, August-September 10¾ d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen.)

In Beuthen (O.-Schl.), wo er zu Besuch weilte, verschied am 31. Mai der Kaufmann

Norbert Ottensoser
Inhaber der Firma
L. Frankenstein, Kattowitz (Poln. Oberschl.).

In fast 25jähriger emsiger Tätigkeit hat der teure Verblichene die im Jahre 1875 gegründete Firma zu Ansehen und Blüte gebracht und war uns stets auch in schwerer Zeit ein treuer und kluger Berater.

Wir werden das Andenken dieses aufrechten Mannes stets in Ehren halten.

Ingenieur Heinrich Eichenwald,
Teilhaber der Firma L. Frankenstein, Kattowitz (Poln. O.-Schl.)
Arthur Frankenstein,
Inhaber der Gummizentrale Beuthen (Deutsch-O.-Schl.)

TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN

Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährl. Vorauszahlung des am Zahlungstage gültigen Preises

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Kodex	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Vanheel	L. Wurfbain & Co., Rohgummi	A.B.C. 5th & 6th Ed., Bentley, Private	37702, 37764
Berlin SW 19	Unionzweig	Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"	A B C	Amt Zentrum 8794 u. 8795
Berlin-Weißensee	Patentgummi Berlin-Weißensee	C.Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 23/29	—	Amt Weißensee 555 u. 556
Budapest	Gummi	Ungarische Gummiwarenfabriks-Aktiengesellschaft	A B C 5th Edit. Liebers	Joseph 10—90
Hamburg	Aiminkomp	Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)	Bentley, Private A. B. C. 6th Edition	Hansa 3232/34
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A.B.C. 6th Edition	Elbe 1715 bis 1722
Klein-Wittenberg (Elbe)	Elbgummi Kleinwittenbergelbe	Gummi-Werke „Elbe", Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)	A B C 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code	Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901, 902, 903
Leipzig-Schönefeld	Schwager, Schönefeld	Sächs. Giwarenf. Otto Schwager, Spez.: Nahtl. Artikel wie Fingerlinge, Sauger	—	16576
Nijmegen	Caoutchouc, Nijmegen	Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Gisteren	—	91 u. 405
Radebeul-Dresden	Thoeneswerk	G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik	—	925
Rotterdam	Weise, Rotterdam	Weise & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata	—	7715, 7716 u. 7717

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Gravéll, Berlin; Dr. Hertel, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waldmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Fritz Runkel, Bensberg; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2; Dr. Vaas, Berlin

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE"

BEZUGSPREIS viertelj. G.-M. 4,50, D.-Oesterreich G.-M. 5,80, Ausland G.-M. 6,50. Erscheint wöchentlich Freitags.	Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen Berechnung des Portos.	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Goldmark 0,10. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonto der „Gummi-Zeitung" Berlin Nr. 809 Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Bankkonto: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39.

Zentralverband der deutschen Kautschuk-Industrie, E. V.
Berlin W 35, Potsdamer Str. 111.

Ordentliche Generalversammlung 1924
findet statt:
Donnerstag, den 26. Juni 1924,
vormittags 10½ Uhr,
Hannover, Hotel „Königlicher Hof".

Umsatzsteuerrückvergütung an den Ausfuhrhändler.

Der Reichsverband des deutschen Ein- und Ausfuhrhandels ist zusammen mit dem ihm angeschlossenen Verein Hamburger Exporteure beim Reichsfinanzministerium gegen die Entscheidung des Landesfinanzamtes Unterelbe vorstellig geworden, daß der Exporteur, der die von ihm ausgeführten Gegenstände aus dem besetzten Gebiet erworben hat, anstatt 2½ Prozent nur 2 Prozent von 92 Prozent seines Verkaufspreises reklamieren kann. Der Reichsminister der Finanzen ist den vorgebrachten Gründen beigetreten und hat dem Landesfinanzamt Unterelbe folgende Anweisung zugehen lassen: „Mit Rücksicht auf die entstehenden Schwierigkeiten bei der Berechnung und mit Rücksicht darauf, daß die zweite Steuernotverordnung inzwischen von der Interalliierten Rheinlandkommission für das besetzte Gebiet genehmigt worden ist, ersuche ich ergebenst, die Anordnung, daß bei Ausfuhr von den aus dem besetzten Gebiet bezogenen Waren statt 2½ Prozent nur 2 Prozent vergütet werden, aufzuheben".

Umsatzsteuer im besetzten Gebiet.

In einer in Köln zwischen den Mitgliedern des Wirtschaftsausschusses für die besetzten Gebiete und den Vertretern des Reichsfinanzministeriums stattgehabten Besprechung über die Durchführung der zweiten Steuernotverordnung im besetzten Gebiet wurde unter anderem der Antrag gestellt, die von 2 Prozent auf 2½ Prozent erhöhte Umsatzsteuer nicht rückwirkend ab 1. April 1924, sondern erst vom 1. Juni 1924 ab zu erheben. Die Vertreter des Reichsfinanzministeriums glaubten diesem Antrage nicht entsprechen zu können. Auf Grund weiterer Eingaben hat sich nunmehr das Reichsfinanzministerium bereit erklärt, die gemäß der zweiten Steuernotverordnung erhöhte Umsatzsteuer vorläufig nur vom 1. Mai 1924 rückwirkend im besetzten Gebiet zu erheben.

Krediterteilung seitens der Golddiskontbank.

Die Golddiskontbank erteilt Kredite sowohl an Voll-, wie an Teilexporteure. Die Vorbedingung ist, daß die Kreditsuchenden in der Lage sind, bei der Golddiskontbank Belege einzureichen über Geschäftsabschlüsse und darüber, daß auf Grund dieser Geschäftsabschlüsse Zahlung seitens der ausländischen Besteller noch nicht erfolgt ist. Ueber die Höhe der Kredite und über die Bedingungen, von denen die Höhe des Kredites abhängig gemacht wird, war nichts in Erfahrung zu bringen. Die Krediterteilung geschieht in der Weise, daß der Kreditnehmer einen Pfundwechsel zum Diskont einreicht. Die Diskontspesen betragen 10 Prozent p. a., sie erhöhen sich, wenn der Kreditnehmer nicht in der Lage ist, Sicherheiten oder genügend Unterschriften zur Verfügung zu stellen, sodaß das Giro einer Großbank erforderlich wird. Die Wechsel sollen nicht länger als drei Monate laufen. Die Reichsbank zahlt dagegen Scheck London oder Auszahlung London aus. Es ist zweckmäßig, den Kreditantrag bei den zuständigen Reichsbankanstalten einzureichen.

Deutsch-tschechoslowakische Handels-Einigungsstelle.

Entsprechend der vor einigen Wochen ins Leben gerufenen deutsch-dänischen Handelseinigungsstelle steht nunmehr die Errichtung eines gleichartigen deutsch-tschechoslowakischen Schiedsgerichts bevor. Der Deutsche Industrie- und Handelstag hat gemeinsam mit den tschechoslowakischen Handelskammern ein Schiedsgerichts-Statut beschlossen, das voraussichtlich am 1. Oktober in Kraft treten wird.

Händlerverband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel E. V.

Ordentliche Hauptversammlung am 2. Juni 1924 in Würzburg.

Obwohl auf der letzten Generalversammlung des Händlerverbandes in Hannover von den Mitgliedern der Wunsch geäußert worden war, daß die nächste Zusammenkunft im Rheinland stattfinden sollte, haben es die dort in Folge der Besetzung leider noch immer herrschenden Einreisebeschränkungen usw. angebracht erscheinen lassen, die diesjährige Hauptversammlung des Händlerverbandes für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel in Würzburg abzuhalten. Sie fand am Montag, den 2. Juni, vormittags 9 Uhr, im „Russischen Hof" statt und war von Mitgliedern aus allen Gauen Deutschlands besucht. Die Wichtigkeit der Tagesordnung und die zurzeit nicht gerade rosige Wirtschaftslage mag wohl in manchem das Bedürfnis geweckt haben, sich mit seinen Fachkollegen über die wichtigsten Tagesfragen auszusprechen, Ratschläge zu empfangen oder zu erteilen, um in enger Gemeinschaftsarbeit den Fachhandel zu stärken und seine Interessen zu fördern. Während die Aussprache zu den einzelnen Punkten der Tagesordnung gezeigt hat, daß es immer wieder Fragen und Probleme in unserem Fach gibt, die der Aussprache wert sind und einer eingehenden Erörterung bedürfen, hat die Einmütigkeit, mit der die Vorschläge und Maßnahmen des Verbandes von den Mitgliedern gebilligt wurden, immer wieder von neuem bewiesen, daß die Interessen des Händlerstandes unserer Branche im Händlerverband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel am besten gewahrt werden und dort eine Förderung erfahren, wie sie im Interesse jedes einzelnen Mitgliedes nur begrüßt werden kann.

Die Versammlung wurde von Herrn Semmlitz-Stuttgart, als dem stellvertretenden Vorsitzenden des Verbandes, eröffnet, unter gleichzeitigem Hinweis darauf, daß die Einladung ordnungsmäßig erfolgt ist. Er begrüßte die erschienenen Mitglieder und dankte ihnen für ihr Erscheinen. Insbesondere begrüßte er Herrn Carl Schirp-Köln, den bewährten Ehrenvorsitzenden des Verbandes, und Herrn Dr. Maier, der in Vertretung des Herrn Direktor Springer und im Auftrage der „Gummi-Zeitung" den Verhandlungen beiwohnte. Gleichzeitig dankte der Vorsitzende im Namen des Verbandes der „Gummi-Zeitung" für das gute Einvernehmen im abgelaufenen Geschäftsjahr, und bittet Herrn Direktor Springer die Grüße des Verbandes zu übermitteln.

Vor Eintritt in die Tagesordnung macht Herr Semmlitz noch davon Mitteilung, daß der Verband im abgelaufenen Jahre den Tod eines treuen und allseitig geehrten Mitgliedes zu betrauern habe, des Herrn Kommerzienrat Wörz-München. Er bittet die Versammlung, dem Verstorbenen ein treues Andenken zu bewahren und zum Zeichen dessen sich von den Plätzen zu erheben. Dies geschieht.

Daraufhin wird noch von der Aenderung in der Geschäftsführung Mitteilung gemacht. Die Geschäftsstelle sei nach Leipzig verlegt und Herr Rechtsanwalt Dr. Zöphel, der in dem Wirtschaftsleben Leipzigs eine geachtete Stellung einnehme, mit der Führung der Geschäfte des Händlerverbandes beauftragt worden. Die Tagesordnung wird dann mit der Verlesung des **Geschäftsberichts** eröffnet, nachdem von der Verlesung des Protokolls der letzten Hauptversammlung auf Vorschlag des Herrn Dr. Zöphel abgesehen wird, um Zeit für die Behandlung der anderen wichtigen Punkte der Tagesordnung zu gewinnen. (Den Geschäftsbericht veröffentlichen wir in der nächsten Nummer unserer Zeitschrift.) Der Bericht, den die Versammlung mit großem Interesse entgegennimmt, wird von Herrn Semmlitz zur Diskussion gestellt. Da sich niemand zum Wort meldet, gilt er als genehmigt.

In dem sich daran anschließenden **Kassenbericht** teilt Herr Reinshagen-Leipzig mit, daß die Finanzen des Verbandes im abgelaufenen Geschäftsjahr unter der Inflation derart gelitten haben, daß es nur unter Inanspruchnahme finanzieller Unterstützungen seitens einiger Firmen möglich gewesen sei, die Verbandsgeschäfte ordnungsmäßig weiterzuführen. Erst gegen Ende des Jahres haben sich auch hier die Verhältnisse etwas gebessert, so daß die Bilanz mit einem kleinen Ueberschuß abschließt. Die Staffelung der Mitgliedsbeiträge habe sich im allgemeinen bewährt und es sei zu empfehlen, sie auch für 1924 noch beizubehalten. Mit Rücksicht auf die Finanzen des Verbandes bittet er die Versammlung, bei der Beratung der Mitgliedsbeiträge sich nicht der Notwendigkeit zu verschließen, daß eine Erhöhung der Beiträge gefordert werden müsse, um den Verband so arbeiten zu lassen, wie es im Interesse der Mitglieder notwendig erscheine.

Zu dem nächsten Punkt der Tagesordnung

Satzungsänderungen

wird der Versammlung von Herrn Goldschmidt-München ein von der bereits früher gewählten Kommission ausgearbeiteter Entwurf vorgelegt, der in verschiedenen Punkten, namentlich was die Zusammensetzung des Vorstandes und die Rechte der Zonen bei der Zusammensetzung des Vorstandes anbetrifft, nicht unwesentliche Aenderungen gegenüber den alten Satzungen enthält. Der Entwurf ist innerhalb des Vorstandes und der Zonen Gegenstand eingehender Beratungen gewesen und hat folgenden Wortlaut:

I. Name, Sitz und Zweck.

§ 1.

Die Vereinigung technischer Händler führt den Namen Händler-Verband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel, eingetragener Verein.

Der Verband hat seinen Sitz in Leipzig und ist in das Vereinsregister des Amtsgerichts Leipzig eingetragen, er besteht aus einzelnen Zonen, die auf Grund dieser Satzungen zu bilden sind.

§ 2.

Zweck des Verbandes ist die Wahrung und Förderung der gemeinsamen Interessen seiner Mitglieder. Insbesondere bezweckt der Verband: Meinungsaustausch und Pflege eines kollegialen Verhältnisses unter den Mitgliedern, Kräftigung des Standesbewußtseins, Abschwächung der Schärfe des Konkurrenzkampfes, Schutz der Mitglieder gegen unlauteren Wettbewerb und gegen die Konkurrenz der Gelegenheitshändler und Agenten, sowie Vertretung der gemeinsamen Interessen bei Verhandlungen mit Behörden und Herstellergruppen.

Politische und religiöse Bestrebungen sind ausgeschlossen.

§ 3.

Das Rechnungsjahr des Verbandes ist das Kalenderjahr.

II. Mitgliedschaft.

1. Erwerb und Verlust.

§ 4.

Mitglieder des Verbandes können nur unbescholtene Händler werden, die

1. innerhalb Deutschlands ihre Niederlassung haben und
2. in das Handelsregister des zuständigen Gerichts eingetragen sind.

Firmen, die vorzugsweise Agenturgeschäfte betreiben, und Einkaufszentralen für Großkonzerne sind von der Aufnahme in den Verband ausgeschlossen.

§ 5.

Die Mitglieder gehören derjenigen Zone an, in der ihre Handelsniederlassung liegt. Handelsgerichtlich eingetragene Zweigniederlassungen müssen die Mitgliedschaft selbständig erwerben.

§ 6.

Aufnahmeanträge sind an die Geschäftsstelle oder den zuständigen Zonenvorstand zu richten.

Ueber den Aufnahmeantrag entscheidet die Zone mit einfacher Stimmenmehrheit und übersendet das vom Antragsteller ausgefüllte Antragsformular mit Bericht an den Verbandsvorstand. Dieser hat dem Antragsteller den Beschluß mitzuteilen.

§ 7.

Die Mitgliedschaft erlischt:

a) durch Löschung der Firma im Handelsregister,
b) durch Konkurseröffnung,
c) durch freiwilligen Austritt,
d) durch Ausschluß.

Aberkennung der bürgerlichen Ehrenrechte hat ohne weiteres den Ausschluß zur Folge.

Der Austritt kann nur für den Schluß eines Kalenderjahres erfolgen. Er ist spätestens am 30. September gegenüber dem zuständigen Zonenvorstand durch eingeschriebenen Brief zu erklären.

§ 8.

Der Ausschluß kann erfolgen:

a) wenn ein Mitglied durch entehrende Handlungen die Achtung seiner Mitbürger verwirkt hat, oder
b) die Interessen des Verbandes fortgesetzt verletzt, insbesondere die auf Grund der Satzungen getroffenen Anordnungen dauernd nicht befolgt, oder das Schweigegebot (vergl. § 11) verletzt.

§ 9.

Ueber Anträge auf Ausschließung entscheidet nach Anhörung des Auszuschließenden und der Zonen der Gesamtvorstand mit dreiviertel Mehrheit.

Mit dem Ausscheiden aus dem Verband hört jeder Anspruch dem Verband gegenüber auf.

2. Pflichten.

§ 10.

Neu eintretende Mitglieder haben ein Eintrittsgeld von 10 Goldmark (1 Goldmark = $^{10}/_{42}$ Dollar U. S. A.) zu zahlen.

Der jeweilige Jahresbeitrag und seine Fälligkeit werden von der Hauptversammlung bestimmt.

Mitglieder, die mit Zahlung ihrer Verbandsbeiträge im Rückstand sind, haben in den Verbands- und Zonenversammlungen kein Stimmrecht.

Der Zutritt zu Versammlungen kann von der Vorzeigung der Mitgliedskarte abhängig gemacht werden.

§ 11.

Die Mitglieder sind verpflichtet, über alle in den Haupt- und Zonenversammlungen stattfindenden Besprechungen, die vom Versammlungsleiter als vertraulich bezeichnet werden, strengstes Stillschweigen zu bewahren.

Persönliche Angelegenheiten sind stets als vertraulich anzusehen.

III. **Zone.**

§ 12.

Zwecks Beratung örtlicher und allgemeiner Verbandsangelegenheiten werden Zonen gebildet. Die Einteilung der Zonen erfolgt durch den Verbandsvorstand, dieser entscheidet auch über Anträge auf Veränderung der Zonengrenzen und Bildung von neuen Zonen.

Der an der Spitze der einzelnen Zone stehende Zonenvorstand, bestehend aus einem Vorsitzenden, einem stellvertretenden Vorsitzenden und einem Schriftführer, wird durch die Zonenmitglieder mit einfacher Stimmenmehrheit auf die Dauer von drei Jahren gewählt. Wiederwahl ist zulässig. Ueber die Zonenversammlungen ist vom Schriftführer eine Niederschrift aufzunehmen und dem Verbandsvorstand zu Händen der Geschäftsstelle in Abschrift einzureichen.

IV. **Organe des Verbandes.**

§ 13.

Die ordentliche Hauptversammlung findet alljährlich innerhalb der ersten sechs Monate statt. Ort und Zeit der Hauptversammlung wird durch die vorhergehende Hauptversammlung bestimmt, der von der Hauptversammlung bestimmte Tagungsort soll vom Verbandsvorstand tunlichst beibehalten werden.

Die Einberufung der Hauptversammlung erfolgt durch den Verbandsvorstand, sie muß mindestens drei Wochen vorher unter Angabe der Tagesordnung schriftlich erfolgen.

§ 14.

Der Verbandsvorstand kann außerordentliche Hauptversammlungen einberufen, falls er dies für erforderlich erachtet. Außerordentliche Hauptversammlungen sind innerhalb sechs Wochen einzuberufen, wenn dies von mindestens vierzig Mitgliedern verschiedener Zonen unter Angabe der zu verhandelnden Gegenstände beantragt wird.

§ 15.

Anträge für die Hauptversammlung sind zwei Wochen vorher schriftlich beim Verbandsvorstand zu Händen der Geschäftsstelle einzureichen. Die Beratung verspätet eingehender Anträge kann nicht beansprucht werden.

§ 16.

Jedes Mitglied hat in der Hauptversammlung nur eine Stimme. Eine Vertretung ist nur durch Mitglieder auf Grund schriftlicher Vollmacht zulässig.

Die Abstimmungen erfolgen mit einfacher Stimmenmehrheit. Bei Stimmengleichheit gibt die Stimme des Vorsitzenden den Ausschlag.

§ 17.

Die ordentliche Hauptversammlung nimmt den Geschäftsbericht des Vorstandes, die Rechnungslegung des Schatzmeisters und den Bericht der Revisoren entgegen, beschließt über deren Entlastung und wählt den Vorstand und die Kassenrevisoren.

§ 18.

Der Vorstand besteht aus dem ersten und zweiten Vorsitzenden, dem Schriftführer, dem Schatzmeister und vier Beisitzern, die sämtlich von der Hauptversammlung gewählt werden. Daneben gehören die einzelnen Zonenvorsitzenden dem Vorstand an, soweit auf sie nicht eines der vorgenannten Aemter entfallen ist. Die Amtsdauer beträgt drei Jahre.

Der Vorstand hat das Recht, wenn eines der von der Hauptversammlung gewählten Mitglieder ausscheidet, sich durch Zuwahl zu ergänzen. Die Amtsdauer des Zugewählten läuft mit der des Ausscheidenden ab.

Von den durch die Hauptversammlung gewählten Mitgliedern des Vorstandes scheiden nach Ablauf des ersten und zweiten Jahres je drei durch das Los bestimmte Mitglieder aus. Wiederwahl ist zulässig.

§ 19.

Der Vorstand hat die Geschäfte und Angelegenheiten des Verbandes zu leiten, insbesondere hat er dafür zu sorgen, daß der ordentlichen Hauptversammlung der Jahres- und Kassenbericht erstattet wird. Er soll ferner der ordentlichen Hauptversammlung einen Voranschlag für das kommende Geschäftsjahr und Anträge der Mitglieder der Hauptversammlung zur Entscheidung vorlegen.

§ 20.

Der erste Vorsitzende, oder im Fall seiner Verhinderung der zweite Vorsitzende, beruft nach Bedarf oder auf Antrag der Mehrzahl der Vorstandsmitglieder schriftlich die Vorstandssitzungen.

§ 21.

Die Entscheidungen des Vorstandes erfolgen mit einfacher Stimmenmehrheit, soweit in diesen Satzungen nichts anderes bestimmt ist. Schriftliche Abstimmung ist zulässig.

Bei Stimmengleichheit entscheidet die Stimme des Vorsitzenden.

§ 22.

Der erste Vorsitzende vertritt den Verband gerichtlich und außergerichtlich, er bildet den Vorstand im Sinne von § 26 BGB.

Ist der erste Vorsitzende verhindert, so tritt an seine Stelle der zweite Vorsitzende mit den gleichen Befugnissen.

§ 23.

Bei Abmachungen mit Behörden oder Herstellergruppen hat der Vorsitzende die Zustimmung des Vorstandes und wenn dies im Einzelfall nicht möglich ist, diejenige der in Betracht kommenden Kommissionsmitglieder einzuholen.

§ 24.

Mitglieder des Vorstandes haben bei Reisen, die sie mit ausdrücklicher Zustimmung des Vorsitzenden machen, Anspruch auf Ersatz der Reisekosten II. Klasse, sowie auf ein vom Vorstand festzusetzendes Tagegeld.

§ 25.

Zur Erleichterung der Geschäftsführung kann vom Vorstand eine Geschäftsstelle eingerichtet werden, an deren Spitze ein Syndikus steht.

V. **Schiedsgericht.**

§ 26.

Etwaige Streitigkeiten unter Verbandsmitgliedern können auf Antrag der beiden Parteien durch ein Schiedsgericht unter Vorsitz des Syndikus erledigt werden.

Die Beteiligten haben binnen 14 Tagen je einen Schiedsrichter zu benennen, im Säumnisfall ist die Handelskammer, in deren Bezirk der säumige Teil wohnt, vom Syndikus um Bestellung eines Schiedsrichters zu ersuchen. Das Schiedsgericht kann auch bei Streitigkeiten zwischen Verbandsmitgliedern und Dritten angerufen werden.

Der Verfahren regelt sich nach den Vorschriften der Zivilprozeßordnung (10. Buch).

VI. **Auflösung.**

§ 27.

Der Verband ist aufzulösen, wenn die Zahl seiner Mitglieder auf 20 herabsinkt. Die Auflösung kann außerdem durch eine Mehrheit von dreiviertel sämtlicher Mitglieder beschlossen werden. Zu der über die Auflösung beschließenden Hauptversammlung ist jedes Mitglied unter Angabe der Tagesordnung vier Wochen vorher durch eingeschriebenen Brief einzuladen.

§ 28.

Im Falle der Auflösung des Verbandes beschließt die Hauptversammlung über die Verwendung des Verbandsvermögens. Wenn die Auflösung nicht durch Beschluß der Hauptversammlung erfolgt oder wenn nicht eine andere Verfügung getroffen wird, ist das Vermögen des Verbandes derjenigen Handelskammer, in deren Bezirk sich der letzte Sitz des Verbandes befindet, zur entsprechenden Verwendung zu überweisen.

In der sich daran anschließenden Diskussion schlägt Herr Crämer-Dortmund vor, die Amtsdauer der Vorstandsmitglieder, die auf 4 Jahre festgesetzt sei, auf 3 Jahre herabzusetzen und so mit derjenigen der Zonen-Vorstandsmitglieder in Einklang zu bringen. Der Anregung wird entsprochen und die Amtsdauer auf 3 Jahre herabgesetzt. Desgleichen regt Herr Fromhagen-Hannover an, den § 15 der Satzungen, wonach Anträge zwei Wochen vor der Generalversammlung gestellt werden müssen, dahin zu ergänzen, daß Dringlichkeitsanträge noch in der Versammlung gestellt werden dürfen. Herr Goldschmidt-München hält dies für selbstverständlich, denn man gehe doch nicht zu den Generalversammlungen, nur um das Protokoll der letzten Hauptversammlung zu hören und den Geschäftsbericht entgegenzunehmen. Der Passus sei nur deshalb in die Satzungen aufgenommen worden, weil dem Vorstand das Recht gegeben werden müsse, Anträge dann nicht auf die Tagesordnung zu setzen, wenn sie, ohne dringlich zu sein, nicht rechtzeitig eingehen oder den Interessen des Verbandes zuwiderlaufen. Auch Herr Dr. Zöphel unterstützt diese Ausführungen und weist darauf hin, daß derartige Bestimmungen in den Satzungen der Verbände üblich seien. Dringlichkeitsanträge müßten dann beraten werden, wenn die Versammlung die Dringlichkeit anerkennt.

Nachdem auch diese Frage geklärt ist, hat die Versammlung gegen die Satzungsänderungen nichts mehr einzuwenden und Herr Crämer stellt den Antrag, die Versammlung möge die Satzungen in der vorgeschlagenen Form annehmen. Dies geschieht einstimmig.

Bevor die Versammlung die

Neuwahl des Vorstandes

vornimmt, dankt Herr Reinshagen der Versammlung für das ihm in der vorjährigen Hauptversammlung durch die Wahl zum Vorsitzenden erwiesene Vertrauen. Leider sei es ihm aber nicht möglich gewesen, das Amt anzunehmen. Infolge starker geschäftlicher Inanspruchnahme habe er nicht die Zeit, die das Amt eines Vorsitzenden für die zu bewältigende Arbeit benötige. Denn daß es hier viel zu tun gäbe, könnte unser Ehrenvorsitzender, Herr Schirp, bestätigen, desgleichen auch die früheren Vorsitzenden, die Herren Goldschmidt und Krämer-Magdeburg. Er schlägt als neuen Vorsitzenden Herrn Semmlitz vor, in der Ueberzeugung, daß er die geeignetste Persönlichkeit sei, um die

Interessen des Händlerverbandes bei den Verhandlungen mit den Fabrikanten entsprechend wahrzunehmen. Er bittet deshalb die Versammlung, Herrn Semmlitz durch Zuruf zum 1. Vorsitzenden zu wählen. Herr Semmlitz wird daraufhin einstimmig und unter lebhaftem Beifall von der Versammlung zum Vorsitzenden des Händlerverbandes für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel gewählt. Er dankt der Versammlung für das ihm dadurch erwiesene Vertrauen und spricht auch gleichzeitig den Vorstandsmitgliedern seinen Dank aus für die Unterstützung im letzten Jahr und während seiner Tätigkeit als stellvertretender Vorsitzender. Er bittet auch um Unterstützung seitens der Mitglieder, nicht nur materiell, sondern auch ideell, denn in den schweren Zeiten, die uns noch bevorstehen, bedürfe es mehr denn je der Unterstützung jedes einzelnen und des engsten Zusammenarbeitens der Mitglieder in der Fachorganisation.

Für den Posten des 2. Vorsitzenden wird Herr Reinshagen vorgeschlagen. Die Versammlung billigt diesen Vorschlag einstimmig, desgleichen auch seine Wahl zum Schatzmeister des Verbandes. Zum Schriftführer wird Herr Fromhagen einstimmig gewählt.

Die turnusmäßig aus dem Vorstand ausscheidenden Herren Goldschmidt, Guimier, Halberstam und Baetz werden auf Antrag des Herrn Müller-Augsburg von der Versammlung einstimmig wiedergewählt. Herr Goldschmidt dankt für die Wiederwahl, gleichzeitig auch im Namen der übrigen Herren. Von den Zonen treten auf Grund der Satzungen die jeweiligen Zonen-Vorsitzenden in den Vorstand des Händlerverbandes ein und zwar von der

Zone 1 (Hamburg) Herr Priester-Hamburg
„ 2 (Ost- und Westpreußen) Herr Carl Paul Fischer-Danzig
„ 3 (Rheinland) Herr Crämer-Dortmund
„ 4 (Sachsen, Braunschweig, Anhalt, Thüringen) Herr Reinshagen-Leipzig
„ 5 (Brandenburg und Vorpommern) noch unbestimmt
„ 6a (Frankfurt a. M. und Umgeg.) Herr Roller-Frankfurt a. M.
„ 6b (Württemberg, Baden) Herr Hill-Mannheim
„ 7 (Bayern) Herr Heinrich W. U. Schmid-München
„ 8 (Schlesien) noch unbestimmt.

Die vom Händlerverband eingesetzten Kommissionen bestehen aus:

Gummi- und Asbestkommission: den Herren Reinshagen-Leipzig (Vors.), Schirp-Köln, Hill-Mannheim, Baetz-Hamburg, Semmlitz-Stuttgart, A. Müller-Augsburg.

Riemen-Kommission: den Herren Goldschmidt-München (Vors.), Priester-Hamburg, Crämer-Dortmund, Halberstam-Berlin Fromhagen-Hannover.

Oel-Kommission: den Herren Priester-Hamburg (Vors.), Halberstam-Berlin, Goldschmidt-München, Wille-Königsberg, Fromhagen-Hannover.

Jahresbeitrag.

Da sich die in der letzten Staffelung vorgeschlagenen Beitragssätze, wie auch die Art der Staffelung nicht als ausreichend und zweckmäßig erwiesen haben, schlägt der Vorstand vor, daß der Beitrag für den Verband in zwei Staffeln 30 und 60 Mark pro Jahr beträgt, zahlbar je zur Hälfte am 1. Januar und 1. Juli. In der sich daran anschließenden Diskussion spricht sich Herr Wille aus prinzipiellen Gründen gegen die Staffelung aus. Schon im vorigen Jahre habe er sich gegen die Staffelung in drei Klassen gewandt und er müsse sich auch heute gegen die neu festgesetzten zwei Klassen aussprechen, denn es gehe nicht an, daß die Mitglieder eines Verbandes verschieden behandelt werden. Er schlägt 40 Mark einheitlich pro Jahr vor. Herr Reinshagen, als Schatzmeister, tritt für den Vorschlag des Vorstandes ein. Aus dem Briefwechsel mit den Mitgliedern müsse er immer wieder entnehmen, wie schwer es den einzelnen oftmals falle, den Mitgliedsbeitrag aufzubringen. Die Staffelung sei deshalb zweckmäßig und sozial. Auch Herr Goldschmidt unterstützt diese Ausführungen und hat gegen die einheitliche Festsetzung auf 40 Mark die größten Bedenken. Auch sei die Staffelung doch nur als Provisorium anzusehen. Wenn wieder bessere Verhältnisse kommen, dann könne auch der einheitliche Beitrag wieder eingeführt werden. Die Abstimmung über den Antrag des Vorstandes und den des Herrn Wille ergibt eine Mehrheit für den ersten Antrag. Der Jahresbeitrag beträgt also 30 und 60 Mark, zahlbar je zur Hälfte am 1. Januar und 1. Juli.

Ueber die

Verhandlungen mit den Herstellergruppen

berichtet der Vorstand sehr eingehend. Ueber die Tätigkeit der Gummi- und Asbest-Kommission teilt Herr Semmlitz mit, daß im abgelaufenen Jahr mehrfach Verhandlungen gepflogen worden sind. Die Verhandlungen mit den Gummiwarenfabriken seien von dem Gesichtspunkt aus geführt worden, für einige notleidende Stapelartikel Mindestpreise festzulegen. Die Verhandlungen seien jedoch bis heute noch zu keinem greifbaren Ergebnis gekommen. Mit der Führung der Verhandlungen auf der anderen Seite sei von Herrn Kommerzienrat Seeligmann Herr Direktor Pajung von den Gummiwerken „Elbe" beauftragt worden. Er glaube, daß die Situation nicht ungünstig sei und man eine Basis für die Einigung finden könne. Die Verhandlungen mit dem Wirtschaftsverband der Asbestindustrie seien relativ günstig verlaufen. Namentlich bei der letzten Zusammenkunft sei manches erreicht worden. Die Bonus-Ausschüttungen fallen weg. Dafür erhalte jeder Bezieher einen Mengenrabatt derart, daß er durchschnittlich 18 Prozent für den Händler ausmache, im ungünstigsten Falle 11 Prozent. Der Vorstand sei bemüht, in dieser Richtung weiter zu arbeiten. Die bis jetzt gültigen Bonussätze werden auf 1. Juni abgerechnet. Außerdem müsse es als wertvoll begrüßt werden, daß die Liste der Reversteilnehmer gereinigt und damit ein Mißstand beseitigt werden soll, der schon seit langem sich als untragbar erwiesen habe.

Im Anschluß daran berichtet Herr Goldschmidt über das Riemengeschäft. Mit den Textilriemenfabriken haben mehrfach Verhandlungen stattgefunden, deren Ergebnisse jedoch durch die wirtschaftliche Entwicklung immer wieder überholt worden seien. Im übrigen haben sich im Textilriemengeschäft Verhältnisse herausgebildet, die das Geschäft in diesen Artikeln beinahe zur Unmöglichkeit machen. Insbesondere sei es die Preisschleuderei, die eine gesunde Geschäftsabwicklung hemme. Der Verband Deutscher Textilriemenfabrikanten habe sich bereit erklärt, Vorschläge betreffs Konsolidierung des Geschäfts in Textiltreibriemen seitens des Händlerverbandes entgegenzunehmen. Seiner Meinung nach hätten jedoch solche Vorschläge so lange keinen Zweck, als die Fabrikanten selbst nichts unternehmen, um hier eine Aenderung zu schaffen. Auch im Ledertreibriemengeschäft habe sich in der letzten Zeit nichts geändert und es sei zwecklos, von neuem mit dem Verband in Verbindung zu treten. Die Preise für Ledertreibriemen seien wieder gefallen, desgleichen auch der Verrechnungsschlüssel herabgesetzt worden. Aehnlich wie bei Textiltreibriemen liege auch das Geschäft in Balatariemen. Die Macht der Außenseiter sei nicht unerheblich und dürfe bei der Beurteilung der Marktlage nicht unberücksichtigt bleiben. Bei Putzwolle komme es nicht selten vor, daß die Vertreter Propre-Geschäfte machen, die auf keinen Fall von dem Verband gebilligt werden könnten. Für den Artikel Holzriemenscheiben habe er eine Aenderung der Rabattsätze in Vorschlag zu bringen und zwar für Grossisten 75 Prozent (wie bisher), für Wiederverkäufer 70 Prozent (statt 72 Prozent) und für Selbstverbraucher 60 Prozent (statt $66^2/_3$ Prozent). Die Vorschläge seien die des Vorstandes und er bitte die Versammlung um ihre Zustimmung, damit die Verhandlungen wieder auf dieser Basis aufgenommen werden könnten. Es handle sich jetzt ganz allgemein darum, den Nutzen an den einzelnen Artikeln für den Händler zu erhöhen, denn wenn sich dies nicht erreichen ließe, dann stehe der technische Handel bald vor einer Katastrophe.

Im weiteren Verlauf der Berichterstattung teilt Herr Semmlitz noch mit, daß der Händlerverband versucht habe, mit der Richard Klinger A.-G., Berlin-Tempelhof, zu einem Abkommen betreffend den Vertrieb ihrer Klingerit-Erzeugnisse zu gelangen. Die Firma habe sich jedoch bislang stets ablehnend verhalten.

Anträge.

Unter diesem Punkt der Tagesordnung werden noch einige Anträge behandelt, die Herr Schmid im Namen eines Mitglieds der Zone Bayern stellt und von denen sich der eine mit den Verhandlungen mit den Gummiwarenfabriken befaßt bzw. mit der Festsetzung von Mindestpreisen für gewisse notleidende Artikel. Auch die Frage der klaren Scheidung „Wer ist technischer Händler und wer nicht" wird im Anschluß an eine Aussprache über die Bereinigung der Liste für die Reversteilnehmer erörtert und dem Vorstand zur Bearbeitung übertragen. Hierzu regt Herr Wille an, ein neues Mitgliederverzeichnis herauszugeben. Ein weiterer Antrag befaßt sich mit der Erwirkung eines längeren Ziels. Der Händlerverband möge in Gemeinschaft mit den chirurgischen Händlern dieser Frage einmal nähertreten. Es wird gehofft, daß sich hier eine Einigung zwischen den Interessen der Fabrikanten und Händler finden läßt.

Nachdem noch als nächster Ort der Hauptversammlung eine Stadt im Rheinland in Aussicht genommen worden ist, entspinnt sich auf Grund einer steuerrechtlichen Anfrage des Herrn Wille eine ausführliche Debatte über die steuerliche Belastung des Handels. Herr Dr. Zöphel gibt mit kurzen Worten einen Ueberblick über die Wirkung der Steuergesetze auf die Wirtschaft und über den Einfluß der Kreditrestriktionen seit April dieses Jahres. Der Redner wendet sich mit aller Schärfe gegen die Kreditpolitik der Reichsbank, die in ihrer strengen Handhabung zu weit gehe und an einem an und für sich gesunden Gedanken zu starr festhalte. Herr Goldschmidt wendet sich dagegen und weist darauf hin, daß es gerade diejenigen Kreise, die sich jetzt über die Krediteinschränkungen beklagen, gewesen seien, die die Inflation gefördert und damit jenen Zustand geschaffen hätten, der die Restriktionspolitik der Reichsbank nötig mache.

Mit dieser von der Versammlung mit großem Interesse verfolgten Aussprache wird die Versammlung geschlossen. Herr Semmlitz dankt den Mitgliedern für ihre wertvolle Mitarbeit und für die erteilten Anregungen, sowie Herrn Dr. Zöphel für seine Arbeit im Interesse des Verbandes. Er wünscht den Mitgliedern ein gedeihliches Arbeiten im neuen Geschäftsjahr und gibt ihnen die Versicherung, daß der Händlerverband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel auch im neuen Geschäftsjahr für den Händler unserer Branche Ersprießliches zu leisten hoffe.

Grundsätze des Reichsgerichts zum Vertragsrecht.

Von Rechtsanwalt und Notar Dr. **Starke**, Berlin.

Die Teuerungsklausel muß bei den Vertragsverhandlungen, die unter dem Gebote von Treu und Glauben stehen, besonders vereinbart werden, um rechtsgültig zu sein.

In dem von der Beklagten im Prozeß vorgelegten Auftragstexte befindet sich unter der Rubrik „besondere Vorschriften" eine Klausel in Maschinenschrift, wonach zu den im Kostenanschlag angegebenen Preisen die Teuerungszuschläge treten, die die Konvention in der Zeit zwischen Abgabe des Angebots und Ablieferung festsetzt. Diese Klausel befand sich auf dem vom Kläger unterschriebenen Auftragsformular zur Zeit der Abgabe der Unterschrift nicht; sie ist auch nicht bei der Verhandlung mit dem Vertreter des Beklagten besprochen und inhaltlich dem Kläger mitgeteilt worden . . . . . .

Der Kläger mußte der Meinung sein und durfte darauf vertrauen, daß sein Auftrag, sowie er abgegeben und unterschrieben war, ohne eigenmächtige Aenderung durch Dritte der Beklagten vorgelegt werden würde. Die Beklagte wiederum muß es sich gefallen lassen, daß ihre Erklärungen so verstanden werden, wie sie der andere Vertragsteil nach Treu und Glauben auffassen mußte. Ihre Sache war es, dafür zu sorgen, daß ihr die bei ihrem zur Entgegennahme von Lieferungsaufträgen bestellten Vertreter abgegebenen Anträge richtig und unverfälscht zugingen, sowie ferner, daß auch ihre Bestätigungsschreiben, die den Vertrag zum Abschluß bringen sollten, richtig dem anderen Vertragsteil übermittelt wurden. Auch die Vorverhandlungen eines Vertrages stehen unter dem Grundsatze von Treu und Glauben im Verkehr (§ 157, 242 BGB.) . . . .

Die Erklärungen der Beklagten, die dem Kläger zugegangen sind, mußten diesen in den Glauben versetzen, daß von der Beklagten sein Auftrag, so wie er abgegeben worden war, also ohne die Preiserhöhungsklausel, angenommen worden sei.

Der Kläger konnte und mußte diese Erklärung als Annahme seines Antrages auffassen. Damit ist aber der Vertrag zustande gekommen und zwar so, wie der Auftrag abgegeben wurde, also ohne die Preiserhöhungsklausel, von der der Kläger nichts wußte (vergl. RGZ., Band 58, S. 234, Band 106, S. 125.) . . . . Reichsgerichts-Entsch., Band 107, S. 240/244.

Verkehrsunternehmer und Spediteure können nicht in Geschäftsbedingungen die Haftung für eigenes Verschulden ausschließen.

Gewerbeunternehmer, die ein für den Verkehr unentbehrliches Gewerbe betreiben und dadurch gewissermaßen eine Monopolstellung einnehmen, wie Spediteure, Frachtführer, Güterbestätiger usw. dürfen nicht dem Verkehr besondere Fesseln dadurch aufzwingen, daß sie sich zusammenschließen und durch allgemeine Geschäftsbedingungen sich von der Haftung für eigenes Verschulden und der Verschulden ihrer leitenden Angestellten freizeichnen. Eine derartige Freizeichnung ist sittenwidrig und deshalb nichtig. Eine Freizeichnung wird auch nicht zulässig, wenn der Gewerbeunternehmer sich erbietet, Versicherung gegen Berechnung einer angemessenen Gebühr zu nehmen. (Reichsgericht 21, III. 23. 203/22. Recht, Nr. 187.)

Hat der Verkäufer ohne Bezugnahme auf allgemeine Lieferungsbedingungen abgeschlossen, so kann er ihnen nicht dadurch Geltung verschaffen, daß er nachträglich diese Bedingungen dem Bestätigungsschreiben beilegt.

Die Beklagte (Verkäuferin) hat zugegeben, daß die Vertragsbedingungen bei dem mündlichen Vertragsabschluß nicht erwähnt und ihm nicht zugrunde gelegt seien. Dagegen trägt sie vor, daß sie ihrem Bestätigungsschreiben ein Druckstück der Bedingungen beigelegt habe. Die Richtigkeit dieser Behauptung kann unterstellt werden. Das bei den Akten befindliche unstreitige Bestätigungsschreiben der Beklagten enthält aber keine Bezugnahme auf die anliegenden Druckbedingungen, keine Bemerkung darüber, daß sie für die Parteien verbindlich seien. Unter diesen Umständen brauchte die Klägerin auf sie nicht einzugehen und zu prüfen, wie weit ihr Inhalt mit dem, was mündlich ausbedungen und schriftlich bestätigt war, sich vereinen ließ. Sie brauchte das um so weniger, als die Druckbedingungen nicht nur in bezug auf die Behandlung der (unter den Parteien streitigen) Fracht und des Zolles, sondern auch in anderen Punkten von den wirklichen Vertragsbedingungen abwichen . . . . Bei dieser Sachlage war die Beklagte nach Treu und Glauben verpflichtet, diejenigen Druckbedingungen, die sie zu ihren Gunsten angewandt wissen wollte, spätestens bei Bestätigung des Auftrages genau zu bezeichnen. Tat sie das nicht, so durfte Klägerin die Druckbedingungen unbeachtet lassen und sich an das halten, was die Beklagte geschrieben und unterschrieben hatte und was den mündlichen Vereinbarungen entsprach. (Reichsgericht Recht, 28. Jahrg. Nr. 6, S. 340.)

Eine Zahlung mittels Postscheck ist nur rechtzeitig, wenn sie innerhalb der Zahlungsfrist dem Konto des Empfängers gutgebracht ist.

Das Berufungsgericht hatte ausgeführt: „Da es sich um einen Betrag handelte, mit dessen Zahlung der Schuldner bereits im Verzuge war und die Gefahr der Geldentwertung bestand, konnte auch die auf diese Weise gesetzte Nachfrist so kurz wie geschehen bemessen und es durfte unbedenklich verlangt werden, daß innerhalb derselben die Zahlung der Beklagten am Sitz ihrer Niederlassung als dem vertraglich ausbedungenen Zahlungs- und Erfüllungsorte zugehe. Wenn sie durch Hinweis auf ihr Postscheckkonto zu erkennen gegeben haben mochte, daß sie eine Einzahlung auf dieses einer Barzahlung grundsätzlich gleichachte (R. G. Z. 99, 258), so brauchte sie doch nicht schon jede, innerhalb der von ihr gesetzten Frist erfolgte Zahlung auf Postscheckkonto, sondern nur diejenige als rechtzeitig erfolgt ansehen, die eine innerhalb der Frist erfolgende Buchung auf ihrem Postscheckkonto ermöglichte (R. G. Z. 105, 269). War eine solch rechtzeitige Begleichung nicht mehr zuverlässig durch Ueberweisung mittels Postschecks zu erreichen, so mochte sich der Schuldner einer anderen der ihm freistehenden Zahlungsarten bedienen, die ihm mit Sicherheit rechtzeitige Erfüllung ermöglichte."

Das Reichsgericht erklärt, daß diese Entscheidung des Berufungsgerichtes rechtlich nicht zu beanstanden sei. (Reichsgericht vom 4. Januar 1924, III. 134/23 im Recht Nr. 7, S. 133). (flspst)

Allerhand aus der Branche.

Geschäftslage. Das Zeichen der gegenwärtigen Geschäftslage ist die Kapital- und Kreditnot. Sie tobt sich, wie in allen anderen Industrien, auch in unserer Branche aus. Fachleute, die sich auf der Reise befinden, bezeugen, daß zweifellos Kauflust vorhanden ist. Die Nachfrage nach Gummiwaren aller Art, technischen Fabrikaten, Asbestwaren, Fabrikbedarfsartikeln, Treibriemen usw. ist rege. Aber man kann nicht bezahlen. Deshalb kauft der seriöse Geschäftsmann nichts oder nur das Allernotwendigste. Das ist natürlich für unsere Branche und für unsere Geschäftsleute sehr schlimm, um so schlimmer, als es nicht möglich ist, sich ein größeres Lager hinzulegen, ohne das der Fachmann, namentlich wenn er entfernt von der Fabrikationsquelle wohnt, nicht auszukommen vermag. Rigorose Geschäftsleute allerdings decken ihren Bedarf, so lange sie Kredit erhalten... Aber mit dem Kredit ist es — wie überall — so auch bei uns ziemlich übel bestellt. Die Fabriken sind höchst vorsichtig geworden. Der Lieferant muß selber für den Eingang seiner Außenstände sorgen, will er nicht zahlungsunfähig werden. Viele Firmen sind bereits zahlungsunfähig, wenn sie sich auch noch notdürftig über Wasser halten. Einzelne Betriebe sind bereits dazu übergegangen, Warenlieferungen nur noch gegen vorherige Kasse bei Bestellung oder Nachnahme bzw. Zahlung bei Warenübergabe zu machen. Betriebe von Weltruf, die viele Arbeiter beschäftigen, sind mit der Zahlung von Rechnungen aus März im Rückstande. Es sind keine Ausnahmen, daß man auf Anmahnung zur Bezahlung längst verfallener oder fälliger Posten nicht einmal eine Antwort oder Abschlagszahlung empfängt. Infolgedessen herrscht bei den Händlern, Grossisten wie Detaillisten, Niedergeschlagenheit. Man ist teilweise gezwungen, die noch am Lager befindlichen Waren zu verminderten Preisen loszuschlagen, um wenigstens seinen unumgänglichsten Verbindlichkeiten nachzukommen. Vielfach erhalten Angestellte unserer Grossisten- und Detaillistenfirmen ihre Saläre wochenweise oder vierzehntäglich, manchmal sogar mit erheblicher Verspätung, weil tatsächlich keine Mittel vorhanden sind, Zahlungen zu machen. Auch die Wechsel- und Akzeptgeschäfte haben nicht vermocht, Linderung zu bringen. Im Gegenteil sind die Schwierigkeiten dadurch noch gesteigert worden, nachdem die Reichsbank ihre Wechselkredite mit dem 7. April umgestellt hat. Das alles kann natürlich den Geschäftsgang in unserer Gummiwaren-, technischen, chirurgischen und verwandten Branche nicht lebensfroh gestalten. Hoffen wir auf baldige Wandlung dieser Verhältnisse.

Hartgummipumpen. Diese Pumpen sind in chemischen Betrieben sowie in Betrieben, die mit Säuren zu tun haben, in Benutzung. Die bekannteste Hartgummipumpe ist wohl die allenthalben gebräuchliche Senfpumpe. Aber diese stellt nicht das dar, was man unter Hartgummipumpe im technischen Sinne versteht. Die Hartgummipumpen zeichnen sich dadurch aus, daß die Kolbenstangen keiner Dichtung bedürfen. Denn die Zylinder sind so genau ausgebohrt und die Kolben so genau gedreht, daß die Dichtung nur durch in letzteren eingedrehte Nuten bewirkt zu werden braucht. Geringe Mengen der zu hebenden Flüssigkeit, die sich zwischen Kolben und Zylinderwand hindurchdrängen, fließen durch ein am oberen Teil des Zylinders angebrachtes Röhrchen, an dem ein Gummischlauch befestigt wird, in das auszupumpende Bassin zurück. Die Saug- und Druckventile der Hartgummipumpen sind mit genau gedrehten und eingeschliffenen Hartgummikugeln versehen. Stöße in der Druckleitung, die leicht deren Bruch verursachen könnten, werden durch Anbringung eines Windkessels verhütet. Die Hartgummipumpen können mit der Hand und maschinell betrieben werden. Derartige Pumpen werden mit 100 mm Zylinderdurchmesser, 160 mm Hub und einer Stundenleistung bei 20 oder 30 Touren je Minute von 1300 bzw. 2000 Liter gebaut, aber auch mit 160 mm Zylinderdurchmesser und 200 mm Hub, wobei eine stündliche Leistung bei 16 Touren von zirka 3400 Litern, bei 24 Touren von 5000 Litern erzielt wird. Diese Hartgummipumpen kommen natürlich nur für Spezialzwecke in Betracht, um so mehr, als sie nicht gerade billig sind, was infolge des Materials und der Präzisionsarbeit wohl verständlich ist.

Gummikleidung. Ueber die Zweckmäßigkeit der Regenkleidung liest man jetzt öfter in der Tagespresse. In einem Artikel, der kürzlich in einer großen Tageszeitung Norddeutschlands erschien, wird folgendes veröffentlicht: „Zweifellos die größte Popularität besitzt der Gummimantel. Er ist neben seiner anerkannten Zweckmäßigkeit vor allem schon in billigen und darum auch für beschränkte Mittel erschwinglichen Qualitäten zu haben. Dem Zweck, Schutz vor Regeneinflüssen zu gewähren, genügt der Gummimantel in idealer Weise. Von der Zuverlässigkeit der Gummierung hängt letzten Endes die Qualität des Mantels ab, und es kann nicht genug gewarnt werden, allzu billige Ware zu kaufen, für die keine Garantie geleistet wird. Die deutsche Gummimäntel-Industrie ist erfreulicherweise fast durchweg technisch so leistungsfähig, daß von deutschen Firmen wohl kaum Schundqualitäten auf den Markt gelangen. Anders verhält es sich mit ausländischer Ware, so besonders aus England, der Heimat dieses Kleidungsstückes. Früher wurden englische Regenmäntel gern gekauft, weil sie angeblich höherwertig waren. Nach den fachmännischen Erfahrungen der letzten Jahre kann jedoch von einer „Höherwertigkeit" keine Rede sein, denn gerade in England wird zur Gummimäntelfabrikation eine ungarantierte Gummilösung verwandt, die die Lebensdauer des Mantels erheblich vermindert." Diese Auslassungen werden in fachlichen Kreisen einige Befremdung erwecken. Tatsache ist, daß der deutsche Gummimäntelkonfektionär genau weiß, daß er mit einer erstklassigen Qualität am besten fährt. Infolgedessen ist die Güte der deutschen Gummimäntel vortrefflich. Bisher ist aber von einer „garantierten" Gummilösung bei uns noch nichts bekannt geworden, ebensowenig ist bekannt, daß es in England eine „ungarantierte" Gummilösung gibt. Gewiß soll der Deutsche nur deutsche Gummimäntel kaufen. Und er wird es um so eher tun, wenn ihm zuverlässige Ware geliefert wird. Es ist aber irreführend, wenn behauptet wird, daß in England zur Gummimäntelfabrikation eine „ungarantierte" Gummilösung Verwendung findet, die die Lebensdauer des Mantels erheblich vermindere. Schließlich führt das dazu, daß man in Deutschland Gummimäntel mit „Garantie" verlangt. Danach haben wir, nach den Erfahrungen mit anderen Artikeln, doch wirklich kein Verlangen.

Konfektionierte Gummiwaren. Konfektionierte Gummiwaren sind in den letzten Jahren sehr in Aufnahme gekommen. Sie werden aus gummierten Stoffen hergestellt und erfreuen sich allenthalben großer Beliebtheit. Hinreichend bekannt sind ja die modernen Kleidungsstücke. Zu den konfektionierten Gummiwaren gehören ferner Windelhöschen zum Knöpfen, doppelseitig oder einfach gummiert in den verschiedenen Farben, Kinderlätzchen mit Einfaßband, Schwammbeutel mit umgelegtem Rand, kariert, in Satin, gemustert, buntfarbig, ein- oder doppelseitig gummiert, Luftkissen aus gummierten Stoffen in kleinem, 25×30, mittlerem, 30×38, und großem, 35×45 cm Format, ebenfalls kariert oder in Satin verschieden gemustert. Solche Kissen werden auch mit Falten gefertigt. Weiterhin kommen Reiserollen in kleinem, mittlerem und großem Format, ebenfalls kariert oder gemustert, in Frage. Damit ist die Reihe der konfektionierten Gummiwaren aber noch nicht erschöpft. Taschen für Kämme und Zahnbürsten, für Seife, für Federhalter, Taschentücher, Stoffeisbeutel, Badehauben, Reisenecessaire, Schlupfhosen, Operationsschürzen, Aermelhalter, Aermelschoner, Strumpfbänder, Puderbeutel, Lampenschirme, Badeschuhe usw. gehören hierher. Uebrigens werden konfektionierte Gummiwaren nicht allein aus gummierten Stoffen, sondern auch aus farbiger Platte gefertigt. Diese Platten sind rosa, weiß, braun oder transparent gehalten. Als Neuheit kann man transparente Schlupfhosen mit Band oder in weißer und brauner Farbe ansprechen, die aus Platte fabriziert sind. Strumpfbänder und Gürtel, buntfarbig, plissiert, mit Rosetten u. dergl. sind bekannt. Für manchen Fachmann bilden aber Lampenschirme aus buntfarbiger Platte eine Neuerscheinung, die zweifellos Interesse erwecken wird. Diese Lampenschirme sind etwa 60 cm groß und mit Dekorationen und Fransen versehen. Der Vertrieb konfektionierter Gummiwaren gestaltet sich für unsere Geschäftsleute lohnend.

Kokainspritzen. Die Kokainspritzerei und -Schnupferei ist leider auch bei uns zu einem Uebel geworden. Die Hast der Zeit mit ihren nervösen Erregungen, die allgemeinen wirtschaftlichen Verhältnisse sind wohl als Ursache für die Kokainsucht anzusprechen, die man früher bei uns nicht kannte. Seit dieses Laster sich breit gemacht hat, ist der Bedarf an Kokainspritzen natürlich erheblich. Wer dem Uebel verfallen ist, besitzt eine der kleinen Glasspritzen, die einen Inhalt bis 1 Gramm aufnehmen können. Die Garnitur der Spritzen besteht aus Hartgummi oder Neusilber. Man spritzt das Kokain zwecks Herbeiführung lokaler Empfindungslähmungen ein. Aerztlicherseits werden diese Einspritzungen lediglich bei Operationen u. dergl. zur Betäubung vorgenommen. Der Glaszylinder der Kokainspritze ist graduiert. Der Aufsteckkonus pflegt ganz kurz zu sein. Er ist bei Verwendung gerader, bajonettförmiger oder halbrund gebogener Stahlkanülen sozusagen fragezeichenförmig gekrümmt. Außer den Kokainspritzen gibt es auch Kokainzerstäuber, die ähnlichen Zwecken dienen.

Die Verordnung über die Geschäftsaufsicht.

Die an sich segensreiche Kriegsverordnung über die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses vom 14. Dezember 1916 ist in letzter Zeit derart stark mißbraucht worden, daß sich die Regierung, dem Drängen der Handelskreise folgend, entschlossen hat, eine Abänderung der Verordnung von 1916 vorzunehmen. Die Verordnung ist bereits fertiggestellt, im Reichstag und vom Reichsrat genehmigt worden und tritt mit Rückwirkung vom 14. Juni in Kraft.

In der neuen Verordnung sind die Voraussetzungen des Antrags auf Anordnung der Geschäftsaufsicht etwas verschärft worden. Während bis jetzt die Aufsicht von solchen Firmen, die infolge des Krieges zahlungsunfähig geworden sind, dann verlangt werden konnte, wenn die Aussicht besteht, daß die Zahlungsunfähigkeit in absehbarer Zeit behoben wird, ist dies jetzt nur noch dann der Fall, wenn die begründete Aussicht dazu besteht.

Ferner wird das Geheimverfahren aufgehoben. Bisher war jede öffentliche Bekanntmachung ausgeschlossen. Nunmehr soll die Bekanntmachung im „Reichsanzeiger" erfolgen, und die Landesregierungen können noch weitere Bekanntmachungen anordnen. Die Bekanntmachung soll auch auf die schon vorhandenen Geheimverfahren insofern Anwendung finden, als die seit dem 1. Mai bestehenden Geschäftsaufsichten nachträglich veröffentlicht werden.

Ebenso wie die Eröffnung soll auch die Beendigung der Geschäftsaufsicht in geeigneter Weise künftig veröffentlicht werden. Eine dritte Verschärfung besteht darin, daß die Anhörung der amtlichen Vertretungen der verschiedenen Gewerbezweige, also von Handelskammern, Gewerbekammern und ähnlicher Institute, die bisher nur fakultativ vor der Eröffnung der Geschäftsaufsicht stattfinden konnte, in Zukunft obligatorisch ist.

Die Hauptveränderung betrifft die Möglichkeit der Aufhebung bereits bestehender Geschäftsaufsichten. Die Geschäftsaufsicht ist fortan ohne weiteres aufzuheben, wenn in einer Gläubigerversammlung die Mehrzahl der Gläubiger, die zugleich die Mehrzahl der Forderungen vertritt, die Aufhebung beschließt. Dann muß die Geschäftsaufsicht sofort aufgehoben werden, auch für jetzt schon bestehende Fälle. Außerdem soll die Aufsicht ohne weiteres ein Ende finden, wenn der Schuldner nicht bis zum Ablauf der Frist von einem Monat seit Anordnung der Aufsicht einen Antrag auf Eröffnung des Vergleichsverfahrens einreicht. Das soll auch für bereits bestehende Geschäftsaufsichten gelten, nur daß hier die Frist von zwei Wochen vom Inkrafttreten der neuen Vorordnung angesetzt ist. Schließlich findet die Geschäftsaufsicht ohne weiteres ihr Ende, wenn drei Monate seit ihrer Anforderung verstrichen sind. Auch das findet auf bereits bestehende Geschäftsaufsichten Anwendung, mit der Maßgabe, daß die Beendigungsfrist auf zwei Monate vom Inkrafttreten der neuen Vorschriften aus festgesetzt wird.

Weiter wird der Einfluß der Gläubigerversammlung und des Gläubigerbeirats auf den ganzen Verlauf und die Durchführung der Geschäftsaufsicht erhöht. Ferner sind Gebühren vorgesehen, während bisher Gebührenfreiheit bestand. Für einzelne Fälle sind diese Gebühren ziemlich hoch. Für die die Aufsicht führende Person wurde die Pflicht festgesetzt, bei Weiterführung des Geschäfts des Schuldners tunlichst darauf hinzuwirken, daß vorhandene Warenvorräte und sonstige Bestände zur Veräußerung kommen. (fpl)

Die Diskontierung von Buchforderungen zur Linderung der Kreditnot.

AGV. Ein wesentliches Mittel zur Behebung der Kreditnot ist die Beleihung bezw. Diskontierung offener Waren- und Buchforderungen. Die Erfahrungen, die man damit in Oesterreich, Frankreich und in den Vereinigten Staaten gemacht hat, sind recht günstig und berechtigen zu den besten Hoffnungen, obwohl nicht geleugnet werden darf, daß wir in Deutschland unter etwas anderen wirtschaftlichen Bedingungen arbeiten als in jenen Ländern. Aber das Prinzip ist hier wie dort das gleiche. Offene Buchforderungen, also Vermögensobjekte, die als solche im Augenblick nicht realisiert werden können, sollen dadurch dem Geschäftsbetriebe praktisch nutzbar werden, daß sie gegen Abtretung nach Maßgabe besonderer Bestimmungen diskontiert und zu Geld gemacht werden. Die Diskontierung der Buchforderung ist also eigentlich die Mobilisierung ausstehender Forderungen. Das Verfahren ist hierbei analog der Diskontierung von Wechseln.

Der Vorgang bei der Beleihung einer Buchforderung ist dabei folgender: Wenn der Gewerbetreibende eine Arbeit, welche nicht gleich bezahlt wird, abliefert, so überreicht er, falls er das Geld gleich haben möchte, dem Schuldner seine Rechnung. Dieser erkennt dieselbe schriftlich an und erklärt, sie zu der vereinbarten Zeit zahlen zu wollen. Mit diesem Anerkenntnis gibt der Geschäftsmann seine Rechnung der Diskontierungsstelle und diese zahlt ihm den Betrag abzüglich der Zinsen nach dem jeweiligen Zinsfuß. Darauf wird dem Schuldner von der Einziehungsstelle die Mitteilung gemacht, daß die betr. Forderung angekauft ist und bei Fälligkeit eingezogen wird. Es kann nun das Diskontieren einer Forderung nicht ein reines Kaufgeschäft darstellen, bei welchem der Gläubiger alle Rechte abtritt und keine Pflichten behält, vielmehr muß dieses Kaufgeschäft dem Wesen nach immer nur eine Sicherheitsleistung für ein erhaltenes Darlehen darstellen, bei welchem der Gläubiger zwar alle Rechte an den Käufer abtritt, aber die Verpflichtung behält, zurückzugreifen für den Fall, daß die Forderung nicht eingeht. Dementsprechend müssen die über ein solches Geschäft aufzunehmenden Urkunden abgefaßt werden. Es handelt sich bei der Diskontierung von Buchforderungen vorzugsweise um eine Steigerung der präsenten flüssigen Mittel des Kreditsuchers. Er erhält einen neuen gedeckten Kredit, dessen er sich bisher in dieser Art nicht erfreuen konnte.

(flp)

Lettlands Gummi-Industrie.

Vor dem Kriege besaß Lettland eine blühende, mit jedem Jahre weiter zunehmende Industrie. Vornehmlich in Riga, wo die damals tausende Arbeiter zählende Gummiwaren-Fabrik „Prowodnik" mit an der Spitze marschierte. Heute stehen die Riesengebäude dieses Werkes halbzertrümmert, öde und verlassen da. Wie alle anderen Industriezweige mußte, nachdem die Stürme der Jahre 1915/18 vorüber waren, auch die Gummi-Industrie Lettlands ganz von vorne anfangen, klein und bescheiden, denn das Fabrikinventar von vordem hatten die Russen weggeführt, und für die Neueinrichtung größerer Betriebe mangelte das Kapital. 1921 taten sich in Riga erstmals wieder zwei kleine Unternehmen auf, die Firmen „Wairogs" mit 2 und „Waronis" mit 5 Arbeitern. Heute zählt die erstgenannte über 20 Arbeiter; sie produziert vorerst noch nur für den Landesbedarf und erzielte voriges Jahr bereits einen Umsatz von 4 Millionen lett. Rubeln. Die „Waronis" ist erheblich größer; sie beschäftigt zurzeit 170 Arbeiter, soll jedoch beabsichtigen, deren Zahl demnächst auf 500 zu erhöhen. Sie produziert hauptsächlich Galoschen, technische Gummiartikel, Gummimäntel; sie exportiert bereits nach Litauen, Polen, der Schweiz und Brasilien. Ihr vorjähriger Umsatz belief sich auf 24 Millionen lett. Rubel. Zu diesen zwei Fabriken ist soeben, wie die „Gummi-Zeitung" bereits berichtete, als dritte die Akt.-Ges. der Rigaer Gummi-Manufaktur „Continent" hinzugetreten, die mit neuzeitlichen Vulkanisierapparaten und fürs erste mit 200 Leuten arbeitet. Das Werk ist von der Gesellschaft „Prowodnik" übernommen, auch die kaufmännische und technische Leitung sind in Händen von Fachleuten dieser Gesellschaft. Die Erzeugnisse der „Continent" sind Galoschen, ferner chirurgische und technische Gummiwaren, Schläuche, Spielwaren, Bälle, Equipagenreifen und gummierte Stoffe; sie sind in der Hauptsache für den Export bestimmt.

Ein viertes Gummi-Unternehmen, dem die Regierung ihre Zustimmung bereits erteilt hat und dessen 750 000 Lat (= Goldfranken) Kapital hauptsächlich aus Holland stammen soll, wird demnächst in Riga unter dem Namen „Baltic India-Rubber Company Quadrat" ins Leben treten. Soviel bekannt, sind an dieser Firma auch die früheren Aktionäre der Fabrik „Treugolnik" beteiligt. Angeblich sollen hier mehrere hundert Arbeiter in Frage kommen, die Erzeugnisse ebenfalls für den Export bestimmt sein.

Dr. Klaus Buschmann.

Referate.

Ueber Zugfestigkeit von Kautschuk.

Nach O. de Vries in „Journal of the Society of Chemical Industry“ vom 7. März 1924, Seite 47 J. ff.

Bei der Prüfung von Rohkautschuk wird meist nur Zugfestigkeit und Vulkanisationskoeffizient bestimmt. Letzterer ist ein Faktor der chemischen Zusammensetzung, nicht der Qualität im strengen Wortsinn. Wahrscheinlich dürfte chemische Analyse niemals imstande sein, Vulkanisationsteste zu ersetzen. Der Vulkanisationstest wird seine Stelle behaupten als sicherstes und schnellstes Mittel zur Bestimmung der Vulkanisationserscheinungen. Qualitätstest wird jedoch der Vulkanisationsgrad nicht werden, in den meisten Fällen muß hierfür der Zugfestigkeitstest einspringen.

Die Bruchfestigkeit des Kautschuks kommt erst in zweiter Linie bei Beurteilung der Qualität in Frage, denn Kautschukartikel werden selten in der Technik bis zum Bruch belastet bzw. gedehnt. Die Abnutzung des Kautschuks, zum Beispiel bei Radreifen, steht nicht in direkter Beziehung zur Zugfestigkeit, sie hängt mehr von der Art der Gummimischung, als von den Eigenschaften des Rohkautschuks ab.

Die Bruchwerte sind stets mehr oder weniger zufällige Zahlen, eine ziemliche Anzahl Probestücke ist zur Erzielung guter Durchschnittswerte notwendig.

Nach den von O. de Vries angestellten sehr zahlreichen Versuchen ist zu schließen, daß die Zugfestigkeit von erstklassigem Plantagenkautschuk technisch stets als gut bezeichnet werden muß. Kommen Schwierigkeiten in der Fabrikation vor, so liegt dies an anderen Eigenschaften, zum Beispiel Vulkanisationsgrad, Plastizität usw. Daher hat es wenig Zweck, die Zugfestigkeit von Kulturkautschuk erster Sorte zu ermitteln. Allerdings ist es nicht leicht, den Begriff „erste Sorte“ festzulegen. Für geringwertigere Kulturkautschuke haben die Werte für Zugfestigkeit wenig Sinn, da in solchen Sorten Verunreinigungen enthalten sind, die die Zugfestigkeit beeinflussen.

O. de Vries ist der Ansicht, daß in Zukunft andere Testverfahren sich entwickeln werden, daß der Zugfestigkeitstest in den Hintergrund gedrängt werden wird bzw. nur in Einzelfällen zur Anwendung kommt, zum Beispiel beim Studium neuer Kautschuksorten mit ungewöhnlichen Gehalten an Serumstoffen usw.

Zugfestigkeitswerte benutzt man neuerdings häufig zur Kennzeichnung der Heizzeiten, innerhalb welcher die Zugfestigkeit ihr Maximum hat (sogen. „broadness of peak“). Dies ist sicher für Fabrikationszwecke eine sehr wichtige Eigenschaft, die aber lediglich durch die Zusammensetzung der Mischung, nicht durch den Rohkautschuk beeinflußt wird.

Beziehung zwischen Zugfestigkeit und Vulkanisationszeit. Eine Reihe Proben von Kulturkautschuken aus verschiedenen Ausbeutejahren wurden untersucht. Die Ergebnisse sind auszüglich in nachstehenden Tabellen enthalten:

Dünne helle crepes aus Plantagen.

Jahr	Probezahl	Zugfestigkeit	Viskosität	Vulkan.-Zeit Minuten
1917	265	1,385	34,5	119
1919	241	1,345	27,2	110
1921	354	1,417	35,5	109,2
1922	450	1,443	32,7	106,9

Geräucherte sheets aus Plantagen.

Jahr	Probezahl	Zugfestigkeit	Viskosität	Vulkan.-Zeit Minuten
1917	295	1,405	35,1	99
1919	334	1,370	28,3	95
1921	272	1,436	35,8	96,9
1922	319	1,445	33,4	108,7

Weitere Untersuchungen betrafen die Frage, ob crepes und sheets, aus denselben Milchsäften hergestellt, verschiedene Werte liefern. Nachstehende Tabelle zeigt die Ergebnisse:

crepe Zugfestigkeit	crepe Vulk.-Zeit Min.	sheet Zugfestigkeit	sheet Vulk.-Zeit Min.
1,42	98	1,43	88
1,39	121	1,43	90
1,36	106	1,38	80
1,38	98,8	1,42	77,2
1,40	115	1,42	83
1,42	105	1,47	83

Die Zugfestigkeit von geräucherten sheets ist stets höher als diejenige von crepes. Aus den Versuchen schließt O. de Vries, daß die schneller vulkanisierenden sheet-Kautschuke eine etwas höhere Zugfestigkeit zeigen, als die langsamer vulkanisierenden crepes. Diese Verschiedenheit hat lediglich ihren Grund in der Behandlung des Koagulums, in der Form der Sorten (größere Oberfläche der crepes) bzw. in längerer Heizzeit.

Aus der Reihe weiterer Versuche möge noch folgender angeführt werden. Als Proben dienten unverdünnter und verdünnter Milchsaft (15 prozent.), aus denen crepes und sheets in verschiedener Weise hergestellt und auf Zugfestigkeit usw. geprüft wurden. Nachstehende Tabelle enthält die Ergebnisse:

Behandlung	unverdünnter Milchsaft Zugfestigkeit	unverdünnter Milchsaft Vulk.-Z. Min.	unverdünnter Milchsaft Viskosität	15%iger Milchsaft Zugfestigkeit	15%iger Milchsaft Vulk.-Z. Min.	15%iger Milchsaft Viskosität
crepes, sofort gewalzt	1,40	103	23,9	1,38	113	25,4
crepes, nächst. Tag gew.	1,42	84	27,2	1,40	100	23,6
crepes, nach 3 Tag. gew.	1,45	72	29,7	1,43	91	26,6
sheets, nächst. Tag gew.	1,49	69	28,6	1,44	80	31,0
sheets, 1 Stunde in Wasser gelegt	1,44	91	25,3	1,39	101	26,3
sheets, 5 Stund. in Wasser gelegt	1,41	98	24,3	1,42	99	25,7

Folgerungen aus den Versuchen: Die Werte der Zugfestigkeit werden durch die Vulkanisationszeit beeinflußt. Bei der angewendeten Prüfungsmethode bedingt ein Mehr von zehn Minuten Vulkanisationszeit eine Minderung von etwa 0,012 bis 0,014 kg auf das qmm an Zugfestigkeit. Sheets und crepes, aus demselben Milchsaft hergestellt, zeigen gleiche Zugfestigkeit bei korrigierter Vulkanisationszeit.

Weitere Untersuchungen betrafen das Verhalten von Milchsäften junger Kautschukbäume. Diese Säfte lieferten Rohkautschuke, die schnell vulkanisierten, doch geringe Zugfestigkeit und niedrige Viskosität zeigten, daher minderer Qualität waren. O. de Vries gibt nachstehende Ergebnisse.

Die Milchsäfte stammten von Bäumen im Alter von drei bis acht Jahren.

crepes Zugfestigkeit	crepes Vulk.-Zeit Min.	ger. sheets Zugfestigkeit	ger. sheets Vulk.-Zeit Min.
1,23	77	1,34	58
1,38	97	1,45	64
1,22	53	1,29	44
1,25	77	1,32	58
1,37	96	1,44	68

Bekanntlich vulkanisiert gereifter Kautschuk schnell und zeigt hohe Zugfestigkeit. O. de Vries ermittelte, daß die Zugfestigkeit gereiften Kautschuks, wenn eine Korrektion der Vulkanisationszeit in Rechnung gestellt wird, niedriger bzw. nicht höher ist als bei gewöhnlichem Kautschuk.

Gerinnungsmittel, zum Beispiel Alaun und Schwefelsäure in größeren Mengen, liefern langsam vulkanisierenden Kautschuk mit niedriger Zugfestigkeit. Nachstehende Werte beweisen dies:

Gerinnungsmittel	Zugfestigk.	Vulk.-Zeit	gewöhnl. crepes Zugfestigk.	gewöhnl. crepes Vulk.-Zeit
Alaun	1,33	210	1,42	85
	1,43	150	1,46	115
	1,32	220	1,42	110
	1,39	191		
Schwefelsäure	1,38	115	1,38	107
	1,27	116	1,42	98
	1,10	220	1,36	98
	1,39	106	1,45	82
Salzsäure	1,28	180	1,45	82
Wasser, i. d. Alaun, Schwefel- u. Salzsäure gelöst sind	0,98	208	1,35	115
	1,12	150	1,40	115
	1,37	167		

Man hat in manchen Fällen bei crepes eine leichte Zersetzung (Oxydation) beobachtet. Nach O. de Vries' Erfahrungen zeigten erstklassige Kulturkautschuke beim Lagern in den Tropen bis zu vier Jahren keine Verminderung der Zugfestigkeit. Nachstehende Werte wurden mit crepes erhalten, welche aus dem fernen Osten (Buitenzorg) nach den Vereinigten Staaten und nach England und zurück verschifft worden waren. Die Zugfestigkeiten zeigen eine geringe Abnahme bei den nach Buitenzorg zurückgesendeten crepes.

	Prüfungsjahr	Zugfestigkeit	Vulk.-Zeit Min.	Viskos.
Originalprobe	Dez. 1916	1,45	130	43
nach England u. zurück	Juni 1917	1,34	125	44
Originalprobe	Juni 1920	1,39	115	20½
nach England u. zurück	Juli 1920	1,52	115	22 (?)
nach Amerika u. zurück	Juli 1920	1,31	120	21

Schlußfolgerungen. Die Zugfestigkeitswerte werden durch die Heizzeiten beeinflußt. Eine Verlängerung der Heizzeit um 10 Minuten (etwa 10 Prozent) ergab eine Abnahme der Zugfestigkeit von etwa 0,012 bis 0,014 kg auf das qmm (etwa 1 Prozent). Berücksichtigt man diese Korrektur, so ergibt sich die Zugfestigkeit für schnell vulkanisierende sheets und langsam vulkanisierende crepes aus gleichem Milchsaft als gleich hoch, so daß keine wirkliche Ueberlegenheit von geräucherten sheets über erstklassige crepes in dieser Beziehung besteht. Schnell vulkanisierender gereifter slab-Kautschuk zeigte keine höhere Zugfestigkeit als sheets oder crepes, er ist nicht besser in Qualität als letztere. Mit Alaun koagulierter Rohkautschuk braucht lange Zeit zur Vulkanisation, zeigt jedoch keine Verminderung der Zugfestigkeit (korrigiert). Schwefelsäure im Ueberschuß als Gerinnungsmittel scheint eine stärkere Verminderung der Zugfestigkeit als der verlängerten Heizzeit zu bewirken. Ein schädlicher Einfluß der Seereise konnte mit Sicherheit nicht nachgewiesen werden.

Offsetdrucktücher mit Kautschukbelag

werden jetzt vielfach für bessere Druckausführungen benutzt. Der Druck erfolgt auf einer Rotationspresse mittels eigens vorbereiteten Zinkwalzen und mit Hilfe von Kautschuklagen, die zwischen der Metallwalze und dem zu bedruckenden Material liegen. Die Offsetplatte ist oberflächlich lithographisch in solcher Weise präpariert, daß sie mit der geätzten Zinkwalzenoberfläche korrespondiert, auf welcher die Originalzeichnung sich befindet. Durch Berührung der Kautschuklage mit der Zinkwalze wird auf erstere die Zeichnung überführt und dann auf das zu bedruckende Material übertragen (offset). Man kann den Offsetdruck als einen indirekten Kautschukplattendruck betrachten.

Wichtig für das Gelingen dieses Druckes ist die Beschaffenheit des Kautschukbelages. Nach „The India Rubber World“ vom 1. 4. 1924, S. 439, bestehen Offsetplatten aus Geweben, die sorgfältig aus bester Baumwolle hergestellt sind. Diese Gewebe müssen völlig glatt, gleichförmig, tadellos sein. Der Kautschukbelag besteht aus bestem Para, durchaus frei von Verunreinigungen. Die Kautschukmasse muß sich gegen Oel, Säure, Alkalien und flüchtige Druckfarbenlösemittel völlig widerstandskräftig verhalten, die Mischung soll größte Plastizität zeigen, ehe Lösung derselben erfolgt. Die Kautschukschicht ist durchaus gleichmäßig dick auf das Gewebe aufzutragen. Nach dem Verlassen der Streichmaschine wird das gummierte Gewebe auf einem Doppelrollenkalander behandelt, dann die Oberfläche mit feinstem Talkum bestäubt und auf Rolle gewickelt in offenem Dampf vulkanisiert. Jeder Posten Offsetdrucktuch muß genau auf Brauchbarkeit geprüft werden. Die Oberfläche wird zunächst vom Talkum und etwa ausgeblühten Schwefel gereinigt, dann unter einem guten Vergrößerungsglas auf Fehler untersucht, gleichmäßig die Stärke durch Schraubenmikrometer geprüft und, wenn die Untersuchungen günstig ausgefallen sind, wird das Drucktuch auf die Walzen aufgespannt. Das genaue Abdrucken der Zeichnungen hängt von dem Gleichmaß der angewendeten Pressung ab, die durch Unterlagen von Papierschichten geregelt wird. Die Kautschukdrucktücher leiden besonders durch das Abwaschen, das nicht mit Kerosin, sondern mit dem leicht flüchtigen, ölfreien Gasolin erfolgen muß. Nach etwa einwöchiger Benutzung reinigt man die Tuchoberfläche mit schwacher Aetznatronlösung, bestäubt die Oberfläche mit einem Gemisch aus Talkum und Schwefel und läßt über Nacht liegen. Erfolgte die Vulkanisation des Kautschukbelages sachgemäß, wurde das Reinigen sorgfältig ausgeführt und ist die Zeichnung nicht zu kräftig aufgepreßt worden, so hält das Drucktuch lange Zeit aus, man kann viele hunderttausend Abdrucke damit herstellen.

Die Frist für die Papiermark-Schlußbilanz.

Vielfach besteht in Industriekreisen die Auffassung, daß auch die Frist, innerhalb deren die Papiermarkschlußbilanz nach dem Gesetz oder der Satzung der Generalversammlung vorzulegen ist, durch das Gericht verlängert werden kann. Diese Auffassung ist unzutreffend. Wohl kann nach § 2 der Goldbilanzverordnung diese Frist für die Goldmark-Eröffnungsbilanz durch das Gericht angemessen verlängert werden, und nach § 2 der Durchführungsverordnung zur Goldbilanzverordnung ist die Frist auf Antrag bis auf neun Monate, bei Gesellschaften, deren Unternehmen den Betrieb von Geschäften in überseeischen Ländern zum Gegenstand hat, bis auf ein Jahr zu verlängern. Für die Papiermarkschlußbilanz fehlt jedoch eine solche Bestimmung. Für sie ist eine Fristverlängerung nur auf Grund der bisherigen Gesetzgebung möglich.

Fragekasten.

Gehaltszahlung, Vorschuß und Kündigung.

Anfrage: Ich habe meinem Meister bei seinem Dienstantritt außer dem Gehalt einen Vorschuß von 400 Rentenmark gezahlt, der sich nachdem noch um 80 Rentenmark erhöht hat. Infolge von Umständen habe ich dem Fachmann die Stellung bis spätestens 1. Juli austrittbar aufgekündigt. Kann der Meister früher etwas finden, so hat er mündlich erklärt, diese Stellung sobald als angängig anzutreten und ich bitte um Nachricht, ob ich 1. das Gehalt nur solange zahlen brauche, wie der Betreffende bei mir tätig ist, oder ob ich das Gehalt bis 1. Juli — selbst wenn er frühzeitiger etwas findet, resp. auch antritt — bezahlen muß. 2. Kann ich ihm den gezahlten Vorschuß jetzt abziehen, so daß er — da er für Mai auch schon einen kleinen Vorschuß hat — fast nichts mehr für Mai resp. Juni bekommen würde? 3. Bitte ich um Aufklärung in der Frage: kann er auf Zahlung des Mai- resp. des Junigehaltes bestehen, weil nach seiner Angabe ich gesagt haben soll, im Falle eines Fortgehens würde der Vorschuß bestehen bleiben und derselbe allmählich abgetragen werden. Ich kann dies mit gutem Recht bestreiten; wohl kann es aber möglich sein, daß nach Beendung eines Gespräches und bei meinem Fortgang aus den Arbeitsräumen der Meister so etwas noch gesagt hat, so daß ich auf diese Worte nicht achtete und vor allem hierzu auch nicht Stellung nahm. Müßte ich wirklich das Mai- resp. Junigehalt weiter bezahlen, so daß der Meister den Vorschuß zur späteren Abtragung stehen lassen kann, so kann ich doch einen Schuldschein von ihm und seiner Frau erhalten, daß sie beide mit ihrer Einrichtung und so weiter für den Betrag haften?

Antwort: 1. Findet der Meister anderweitig eine Anstellung, so ist von dem Zeitpunkt, an dem er in seiner neuen Stellung bezahlt wird, Gehalt nicht zu zahlen. Nur wenn das Gehalt im Betrage geringer ist als das frühere, ist der Unterschiedsbetrag zu entrichten. 2. Der gezahlte Vorschuß kann an und für sich voll zum Abzug gebracht werden. Im Interesse des Angestellten empfiehlt sich jedoch, eine einigermaßen gleichmäßige Verteilung auf die Monate, für die Gehalt noch zu zahlen ist, vorzunehmen. 3. Ist eine Vereinbarung, die im Zweifelsfalle der Werkmeister beweisen muß, dahin getroffen, daß der vorschußweise gegebene Betrag auch nach dem Austritt bestehen bleiben sollte, so ist der Dienstherr an diese Vereinbarung gebunden. Der Vorschuß könnte dann nicht von den noch zu zahlenden Gehaltsbezügen in Abzug gebracht werden. Ein Schuldschein für den Vorschußbetrag kann nicht gefordert werden, ebenso wenig eine besondere Sicherheitsstellung durch Verpfändung oder Uebertragung von Möbelstücken. Vielmehr können derartige Maßnahmen nur mit Zustimmung des Meisters getroffen werden. Allenfalls könnte der Dienstherr darauf bedacht sein, die Vereinbarung betreffs des Vorschußbetrages in Gegenwart eines Zeugen zu wiederholen, so daß er für eine etwa später notwendige gerichtliche Durchführung dieses Anspruches über ein Beweismittel verfügt. (flsp) Dr. St.

* * *

Aufdruck auf Briefköpfen.

Anfrage: Ich will auf meinen Briefköpfen usw. folgenden Zusatz eindrucken lassen: „Erste und einzige Großhandlung sämtlicher Gummikurzwaren". Ich stütze diesen Titel darauf, daß ich sämtliche Kurzwaren in Gummi des täglichen Bedarfs (mit Ausnahme der „intim"-chirurgischen und technischen Kurzwaren für irgendwelche Maschinen oder Apparate) in einer Menge und Auswahl auf Lager halte, die den Titel „Grossisten" rechtfertigen. Ich gebe die Artikel nur engros ab. Um mich nun nicht der Gefahr des unlauteren Wettbewerbs oder sonstiger Delikte auszusetzen, bitte ich um Auskunft, ob der genannte Zusatz angängig ist.

Antwort: Die Bezeichnung auf den Briefköpfen, daß die anfragende Firma die erste und einzige Großhandlung sei, erscheint zu weitgehend. Es erscheint richtig, diese Bezeichnung zu unterlassen, da sie über die Art des Geschäftes den Anschein eines besonders günstigen Angebotes hervorruft, der Ansprüche wegen unlauteren Wettbewerbes nach sich ziehen kann. Im übrigen kann die Bezeichnung „Großhandlung" angewandt werden, wenn die Großhandelseigenschaft tatsächlich die überwiegende in dem Geschäft ist und eine etwaige Kleinhandelstätigkeit demgegenüber zurücktritt.

Dr. St.

* * *

Wandstärke von Wasser- und Preßluftschläuchen.

Anfrage: Ist es möglich, Wasser- und Preßluftschläuche mit mehreren Leineneinlagen so anzufertigen, daß die Wandstärke der Schläuche nach der Mitte hin abnimmt? Z. B.: Ein Schlauch soll an beiden Enden 5 mm stark sein, kann er dann in der Mitte 3—4 mm stark sein?

Antwort: Wasser- oder Preßluftschläuche so anzufertigen, daß die Wandstärke der Schläuche nach der Mitte hin abnimmt, bietet keine Schwierigkeit, sofern die Verstärkung an den Enden dieser Schläuche sichtbar sein darf. In diesem Falle wird auf das zu verstärkende Ende in entsprechender Länge noch eine Gummiplatte aufgelegt, die den äußeren Durchmesser um das gewünschte Maß an dieser Stelle erhöht. Der Schlauch ist dann gegen die Mitte zu schwächer. Hat jedoch die Verstärkung der Wandstärke an den Enden des Schlauches nur den Zweck dem Käufer vorzutäuschen, daß der Schlauch in seiner ganzen Länge dieselbe Wandstärke hat wie an den Enden, soll also die Abschwächung gegen die Mitte von außen nicht sichtbar sein, so handelt es sich um einen Geschäftskniff, zu dem wir Ihnen weder raten, noch einen Weg zu dessen Ausführung angeben können. R. M.

* * *

Glänzender Ueberzug auf Gummiwaren.

Anfrage: Womit erzielt man den glänzenden Ueberzug, den manche chirurgischen Gummiwaren, z. B. Katheter, zeigen, und der mit Gummilösung nicht zu erzielen ist?

Antwort: Zum Ueberziehen von Kathetern und anderen chirurgischen Gummiwaren dient ein sehr schmiegsamer Spirituslack, den Speziallackfabriken unter dem Namen „Katheterlack" liefern. Auch Schläuche etc., die vor der Einwirkung von Oel geschützt werden sollen, die Lichtleitungen von Automobilen usw., überzieht man mit diesem Lack, der schönen Hochglanz ergibt.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Geschäftsbericht.

Harburger Gummiwaren-Fabrik Phoenix A.-G.

Dem Bericht des Vorstandes über das Geschäftsjahr 1923 entnehmen wir: Das abgelaufene Geschäftsjahr war von allen Nachkriegsjahren das anormalste. Die Industrie hatte unter der Besetzung des Ruhrgebietes und der dadurch geschaffenen unsicheren politischen Lage, sowie unter der rapid fortschreitenden Entwertung der Mark und der infolgedessen eingetretenen Knappheit der Zahlungsmittel schwer zu leiden. Die Preise konnten der Entwertung der Mark nicht genügend schnell angepaßt werden, und die Beschaffung der zur Bezahlung der Auslandsstoffe erforderlichen Devisen verursachte bei den geringen Zuteilungsquoten große Schwierigkeiten. Es war auch nicht möglich, die eingehenden Papiermarkbeträge regelmäßig sofort wertbeständig anzulegen und deren Entwertung dadurch zu vermeiden. Durch die Besetzung des Ruhrgebietes wurden wir auch direkt geschädigt, da es uns einerseits nicht möglich war, unsere Kundschaft in diesem Gebiet regelmäßig mit Ware zu versorgen, während wir andererseits Materialien, die wir jahrelang von dort bezogen hatten, nur in geringem Umfange zu beschaffen in der Lage waren. Trotz dieser unglücklichen politischen und wirtschaftlichen Verhältnisse konnten wir unseren Betrieb aufrecht erhalten und den Ausbau unseres Werkes, welchen wir im vorigen Geschäftsjahre in Angriff genommen hatten, ganz durchführen. Wir waren fast das ganze Jahr über gut beschäftigt; es war uns sogar nicht immer möglich, den an uns gestellten Ansprüchen gerecht zu werden. Nur während einer kurzen Zeit des vergangenen Jahres mußten wir in einigen Werkstätten Kurzarbeit einführen. Nach Ueberwindung dieser kurzen Spanne konnten wir sogar in vielen Werkstätten erhöhte Schichten einlegen. Die Beschaffung von Rohmaterialien bot keine Schwierigkeiten. Unser Hauptmaterial Rohgummi stand im ganzen Jahre in jeder Quantität und Qualität zur Verfügung. Die Preisschwankung der einzelnen Sorten war ungefähr wie folgt:

	am 1. 1. 23	niedrigster Stand	höchster Stand	am 31. 12. 23
First Latex	1/2¾ d	1/1⅝ d 24. Oktober	1/7½ d Anf. Febr.	1/3 d
Ia. Sm. Sheets	1/2¾ d	1/1⅝ d 24. Oktober	1/7½ d Anf. Febr.	1/2⅞ d
Fine Para	1/1¼ d	-/11¾ d Mitte Nov.	1/6½ d Anf. Febr.	1/1 d

Der Ausbau der Fabrik und vor allen Dingen auch die Inflation zwangen uns, unser Betriebskapital noch weiter als bereits geschehen, zu erhöhen. Die erste Erhöhung im Geschäftsjahre 1923 erfolgte laut Generalversammlungsbeschluß vom 7. April 1923 von 77 000 000 Mark auf 165 000 000 Mark und zwar durch Ausgabe von 80 000 000 Mark weiterer Stamm- und 8 000 000 Mark weiterer Vorzugsaktien. Die zweite Erhöhung erfolgte laut Generalversammlungsbeschluß vom 24. Oktober 1923 auf 330 000 000 Mark und zwar durch Ausgabe von 150 000 000 Mark weiterer Stamm- und 15 000 000 Mark weiterer Vorzugsaktien. Ein größerer Posten dieser jungen Aktien, der noch nicht begeben ist, steht zu unserer Verfügung. Die Agiogewinne aus beiden Kapitalerhöhungen

führten wir ordnungsmäßig dem Reservefonds zu. Wie auf allen anderen Gebieten, so wirkte sich die Inflation auch bei den Löhnen und Gehältern entsprechend aus. Die Erhöhungen derselben erfolgten fast ebenso rasch, wie die Entwertung der Mark fortschritt. — Die jetzige Steuerpolitik der Regierung bringt den Industrien eine Belastung, die deren Existenzfähigkeit zu unterbinden droht. Die Abgabe der Umsatz-, Vermögens- und Gewerbesteuer, die Vorauszahlungen von fast sämtlichen Steuerarten, greifen nicht allein gewaltig in die Betriebsmittel ein, sondern absorbieren teilweise schon das Kapital. Die Ihnen vorgelegte Papiermark-Bilanz vom 31. Dezember 1923 kann nur einen Aufschluß über das ziffernmäßige Ergebnis des Geschäftsjahres geben. Wir können deshalb auch darauf verzichten, die Einzelheiten zu erläutern; alle Posten, insbesondere die Warenlager, sind mit größter Vorsicht aufgenommen. Erträge aus unseren Beteiligungen für das Jahr 1923 sind nicht darin berücksichtigt. Zurzeit sind wir mit Aufträgen befriedigend versehen. Bei den unklaren wirtschaftlichen und politischen Verhältnissen ist es nicht möglich, über das laufende Geschäftsjahr etwas Sicheres zu äußern. Wir haben die Ueberzeugung, daß wir, nachdem wir die erheblichen Schwierigkeiten des letzten Geschäftsjahres gut überwunden haben, mit Zuversicht in das neue Geschäftsjahr hineinsehen können, da die Grundlagen unseres Werkes gesund sind.

Bilanz am 31. Dezember 1923. Aktiva: Grundbesitz und Gebäude 247 800 113 340 001 M, Maschinen, Werkzeuge und Einrichtungen 3 M, Waren 198 492 000 000 000 000 M, Kassenbestände, Wertpapiere einschl. bei Behörden hinterlegter 87 545 644 547 329 693 M, Vorauszahlung an Lieferanten u. Guthaben bei Banken, Schuldner 2 324 826 979 003 267 509 Mark 13 Pfennige, Patente 1 M, Beteiligungen 21 319 701 M, Lizenzen 1 M, Verrechnungen 17 693 030 000 000 000 M, zusammen 2 628 805 453 685 256 909,13 M. Passiva: Aktienkapital 330 000 000 Mark, Teilschuldverschreibungen 2 051 500 Mark, Rücklage 137 151 336 010 386 306 M, Rückständige Gewinnanteilscheine 3 695 251 M, Hypotheken auf Immobilien 1 469 550 M, Rückständige Zinsscheine 35 750 M, Rückständige ausgeloste Teilschuldverschreibungen 137 500 M, Gläubiger 1 574 492 120 968 168 052,13 M, Unterstützungen 400 000 M, Carl Maret - Stiftung 30 000 M, Verrechnungen 474 206 102 934 000 000 M, Talonsteuer-Rücklage 155 000 M, Akzepte 228 566 100 000 000 000 M, Reingewinn 214 389 793 434 728 000 Mark, zusammen 2 628 805 453 685 256 909,13 M.

Aus der Gewinn- und Verlust-Rechnung am 31. Dezember 1923. Haben: Vortrag aus 1922 2 432 821,89 M, Bruttogewinn auf Waren usw. 1 232 275 963 467 789 451,84 M, zus. 1 232 275 963 470 222 273,73 M. Soll: Allgemeine Unkosten, Steuern und Versicherungen 886 836 502 131 118 303,02 M, Freiwillige und soziale Lasten 26 495 577 509 968 091,55 Mark, Abschreibungen auf Anlagen 24 150 051 823 256 317,42 Mark, Zinsen einschl. Obligationszinsen 80 404 038 571 151 561,74 M, Reingewinn: 214 389 793 434 728 000 M, zusammen 1 232 275 963 470 222 273,73 M.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin-Wilmersdorf. Otto Frey Industrie-Bedarfsartikel, Spez. Stopfbüchsenpackungen. Zweigniederlassung Breslau, ist geändert in: „Otto Frey Asbest- und Gummifabrikate, Spez. Isolierstoffe".

Berlin-Lichtenberg. Deutsche Kabelwerke A.-G., Berlin-Lichtenberg. Die Bilanz für das Geschäftsjahr 1923 weist einen Bruttogewinn von 2 153 223,66 Billionen Mark auf. Nach Abzug der Unkosten, Rückstellungen und der Aufwertung der Obligationsschuld verbleibt ein Ueberschuß von 562 556, 61 Billionen Mark, der auf neue Rechnung vorgetragen werden soll. Die Goldmarkeröffnungsbilanz soll späterhin einer außerordentlichen Generalversammlung vorgelegt werden. Wie wir hören, war die Gesellschaft im laufenden Geschäftsjahr bisher gut beschäftigt, und es liegen auch jetzt noch Aufträge für eine Reihe von Monaten vor.

Chemnitz. Sächsische Gummiwaren-Gesellschaft Alfred John & Co. In das Handelsgeschäft ist Herr Ingenieur Julius Emil Ernst Kreutner in Chemnitz als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Gesellschaft hat am 1. Januar 1924 begonnen. Die Firma ist geändert in: Sächsische Gummiwaren-Gesellschaft Bruno Büttner & Co.

Delmenhorst. Bremer Linoleumwerke Delmenhorst. Der Reingewinn für 1923 von 558 452 Bill. M soll vorgetragen und in der demnächst aufzustellenden Goldmarkeröffnungsbilanz verrechnet werden. Der Geschäftsgang hat sich, nachdem gegen Ende des Vorjahres die Nachfrage zurückgegangen war, im laufenden Jahre wieder gehoben, so daß die Gesellschaft zurzeit gut mit Aufträgen versehen ist.

rg. **Edinburgh** (Schottland). North British Rubber Co., Ltd., Gummiwarenfabrik, verteilt unter Benutzung von 50 000 £ aus der Rücklage die Vorzugsdividende, schreibt 16 020 £ auf Gebäude und Maschinen, 43 150 £ auf Kursverluste und Lager ab und macht 24 092 £ Uebertrag.

Leipzig. Gummiwarenfabrik Berg Co. Aktiengesellschaft. Die Prokura des Herrn Joseph Mannheimer ist erloschen.

München-Pasing. Süddeutsche Gummi-Industrie Aktiengesellschaft. Das Vorstandsmitglied Herr Oskar Wirth wurde gelöscht.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Leipzig. Seid & Co., Tauchaerstr. 22. Gesellschafter sind die Herren Kaufmann Josef Weigler und Handelsmann Chaskel Moses Seid. Handel mit Gummiwaren.

rg. **London.** British Goodrich Rubber Co., Ltd., bildete sich in E C 2, Pinners Hall, mit 700 000 £ Aktienkapital als Tochterfirma der amerikanischen B. F. Goodrich Co. und erwarb die Gummiwarenfabrik der Wood-Milne Ltd. (Ajax Rubber Works) in

Leyland, Lancs. zu deren Erweiterung und als Betriebskapital zirka 420 000 £ neues Kapital zur Verfügung stehen werden, um Gummireifen und andere Gummiwaren mit dem Warenzeichen Wood-Milne herzustellen.

rg. **Nazareth** (Aegypten). Hier wurde eine Gummireifenfabrik mit 2000 ägypt. £ Kapital errichtet.

Regensburg. Mineralöl-Import Hansa G. m. b. H., Maximiliansstr. 28. Handel und Import von technischen Industriebedarfsartikeln. Stammkapital: 5000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Herren Paul Daegel und Richard Feldsieper dortselbst.

rg. **Stockholm.** Aktiebolaget Spiralslang bildete sich in Skanegatan 68 zur Herstellung von Spiralschläuchen.

Triest. Palma, Handel und Fabrikation von Gummiwaren. Kapital: 20 000 £.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Berlin-Oberschöneweide. Nationale Automobil-Gesellschaft A.-G., Berlin-Oberschöneweide. Infolge Bemängelung mehrerer Posten der Bilanz durch den Aktionär Schapiro, der in der letzten Generalversammlung vom 29. April d. J. ein Zehntel des Aktienkapitals vertrat, mußte eine neue Generalversammlung zwecks Beschlußfassung über die Genehmigung der Bilanz, Erteilung der Entlastung sowie über die Verwendung des Reingewinns einberufen werden. Die von der Verwaltung abgegebene Entgegnung zum Antrag des opponierenden Aktionärs wurde von demselben als nicht genügend anerkannt. Mit 154 941 gegen 21 450 Stimmen wurde darauf die Jahresabrechnung für 1923 genehmigt, Entlastung erteilt und der Reingewinn von 1 348 929 Goldmark auf neue Rechnung vorgetragen. Die Opposition gab Protest zu Protokoll.

Bremen. Stabil Werk Aktiengesellschaft. Die Firma lautet jetzt Hanseatische Automobil Aktiengesellschaft. Gegenstand des Unternehmens ist Bau und Vertrieb von Fahrrädern, Handel mit Kraftfahrzeugen, Errichtung von Garagen und Reparaturwerkstätten, sowie Betrieb derselben, ferner Handel mit Betriebsstoffen, Reifen, Zubehör- und Ersatzteilen.

Köln-Ehrenfeld. Schmidt & Mienert G. m. b. H. Handel mit Motorrädern. Die Firma wurde geändert in Schmidt & Co. G. m. b. H.

Trier. Automobilhandelsgesellschaft m. b. H. Rhein-Mosel in Trier. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Ludwigshafen am Rhein verlegt worden.

w **Wien.** Hans Paulsen & Cie., IV., Möllwaldplatz 5. Handel mit Automobilen sowie Ausrüstungsgegenständen und Zubehör. Infolge Gewerberücklegung gelöscht.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Aalen (Jagstkreis, Württemberg). Fahrradfabrik Ola G. m. b. H. Anfertigung und Vertrieb von Fahrradteilen und Fahrrädern.

Bad Pyrmont. Autohaus G. m. b. H. Herstellung sowie An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen aller Art und deren Teilen, Veranstaltung von Autofahrten, Reparaturen von Kraftfahrzeugen. Das Stammkapital beträgt 20 000 Feingoldmark.

Bamberg. Herr Georg Kuhn, gepr. Mechaniker, Obere Sand-Straße 28, Mechanische Werkstätte für Fahrräder, Automobile usw.

Bautzen. Sträubichen & Klingst. Herstellung und Vertrieb von Motorrädern. Geschäftsraum: Lauengraben 12.

Berlin. Eos Automobilwerk Aktiengesellschaft. Herstellung und Vertrieb von Kraftfahrzeugen und allen dazu gehörigen Teilen, insbesondere Uebernahme und Fortführung des im Handelsregister nicht eingetragenen, unter der Firma E. Rosinnek & Co. Automobilfabrik zu Berlin, Chausseestr. 88, jetzt Berlin-Heiligensee, Dorfstr. 72/73, betriebenen Unternehmens. Grundkapital: 600 Millionen Mark. Geschäftsstelle befindet sich in Berlin-Heiligensee, Dorfstr. 72/73.

Berlin-Friedrichsfelde. Oestlicher Kraftfahrzeug-Vertrieb, Berlinerstr. 89. Fahrräder, Motorräder und Automobile.

Berlin. „Otas“ Kraftfahrzeug-G. m. b. H. Wiederherstellung von Kraftfahrzeugen jeglicher Art sowie An- und Verkauf von Kraftfahrzeugen jeglicher Art. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Braunschweig. F. Aug. Bornemann, Gliesmaroderstr. 3. Auto-, Motor- und Fahrradgeschäft, verbunden mit Reparaturwerkstatt.

Eythra. (A. G. Zwenkau, A. H. Leipzig,) Sa., Grizzly Gesellschaft für Motorfahrzeugbau m. b. H. Herstellung und Verkauf von Motorfahrzeugen und Zubehörteilen.

Gera (Reuß). Walter Vogel, Spezialgeschäft für Fahrräder, Motorräder, auch Reparaturwerkstatt im Hause Johannisstr. 14.

Hannover. Geier Fahrradwerke G. m. b. H., Heidestr. 4/5. Herstellung und Vertrieb von Fahrrädern und Motorfahrzeugen, Handel mit solchen und einschlägigen Erzeugnissen. Das Stammkapital beträgt 20 000 Mark.

Hindenburg (Oberschl.). Hindenburger Automobilvertrieb Hans Kiolbassa und Alfred Sklorz.

Itzehoe (Schleswig-Holstein). Friedrich Koch jun., Große Paaschburg 42. Spezialwerkstatt für Motor- und Fahrräder.

Marienberg (Sachsen). Marienberger Fahrzeugfabrik Gebrüder Sättler, Kommanditgesellschaft. Herstellung und Vertrieb von Fahrzeugen, insbesondere Motorrädern und Kraftwagen.

München. Otto Schmidt, Pappenheimerstr. 1/0. Großhandel mit Fahrrädern.

München. R. Knorth & Co., G. m. b. H. Handel und Vertrieb technischer Industrieartikel und ähnlicher Gegenstände, insbesondere Handel und Vertrieb von Automobilen und Motorrädern und Einzelteilen.

München. Mayer & Co., Utzschneiderstr. 13/0. Handel mit Kraftfahrzeugen und Zubehör.

Nürnberg. Fix G. m. b. H., Findelwiesenstr. 26. Spezialhaus für Fahrräder, Motorräder, Handel mit Zubehör und Ersatzteilen.

Oranienburg. Automobil- und Motorradwerkstätten „Oranien“, G. m. b. H. Reparatur und Bau von Kraft-

fahrzeugen sowie Verkauf von Kraftfahrzeugen, Ersatzteilen und sonstigem Zubehör. Das Stammkapital beträgt 12 000 Goldmark.

Plauen (Vogtland). Hans Wunderlich, Comthurhof 7. Fahrradgeschäft.

Schneidemühl. Geschwister Manthey, Kaufhaus, Mühlen-Straße 4. Fahrradgeschäft.

Schwarza (Rudolstadt, Thür.). Gebr. Langhammer, Tiergartenstr. 4. Motor- und Fahrradhandlung verbunden mit Reparaturwerkstatt.

Stendal (Prov. Sachs.). Bartsch & Schernekau, Bahnhof-Straße 47 a. Reparaturwerkstatt für Fahrräder und Motorfahrzeuge.

Stuttgart. Helios, Fahrradhandelsgesellschaft m. b. H., Rosenstr. 34. Handel mit Fahrrädern und Motorrädern. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Weimar. Ernst Weidensee, Watzdorfstr. 11. Mechaniker. Reparaturwerkstatt für Fahrräder, Motorräder.

Zwickau (Sachsen). Rentzsch & Haustein. Großhandel mit Automobilen, Krafträdern und deren Ersatzteilen. Geschäftslokal: Bahnhofstr. 24.

Aus der Elektrizitätsbranche.

rg. **Helsingfors** (Finnland). Finska Elektriska A.-B Gottfr. Strömberg, die größte finnische Fabrik elektrischer Maschinen, hatte 1923 infolge ausländischen, besonders deutschen Wettbewerbs 2,92 Mill. Fmk. Verlust, der aus dem Gewinnregelungsfonds gedeckt wird.

rg. **Schenectady** (U. S. A.). General Electric Co., die führende amerikanische Firma der elektrischen Industrie, hatte 1923 bei 271 (1922: 200) Mill. Dollar Umsatz 33,5 Mill. Dollar Reingewinn oder 25 Prozent mehr als je zuvor.

Stuttgart. Donau-Elektrizitäts-G. m. b. H., Großhandlung für Elektrotechnik, Furtbachstr. 12. Großhandlung für die gesamte Elektrotechnik, insbesondere in den an die Donau grenzenden Ländern. Stammkapital: 10 000 Goldmark. Der Sitz der Gesellschaft ist von Ulm a. D. nach Stuttgart verlegt worden.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Barmen. Schmelz & Co. G. m. b. H., Paradestr. 25 II. Herstellung und Handel mit elektrischen Gegenständen aller Art. Stammkapital: 5000 Goldmark

Haselünne (bei Meppen). H. Meinecke, Elektrizitäts-G. m. b. H. Ausführung elektrischer Anlagen, Vertrieb sämtlicher elektrischer Bedarfsartikel und aller Arten von Maschinen. Stammkapital: 5100 Goldmark.

Kelbra Kyffhäuser. Maschinenfabrik „Goldene Aue". Inhaber ist Herr Schlossermeister Karl Rosendahl. Herstellung von elektrischen Licht- und Kraftanlagen.

Mannheim. von Dolffs & Helle G. m. b. H., Luisenring 4. Vertrieb und Herstellung technischer und elektrotechnischer Bedarfsartikel und Waren. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Stettin. Segebade Installationsgesellschaft m. b. H. Ausführung elektrischer Stark- und Schwachstromanlagen. Stammkapital: 40 000 000 M.

Wien I. Elektro A.-G., Wien-Wöllersdorf I, Löwelstr. 18. Erzeugung und Vertrieb von elektrischen Installationsmaterialien, Betrieb eines elektrischen Installationsgeschäftes.

Konkurs.

rg. **Chicago.** Charles S. Peterson, Leiter der Gummireifenfirma Better Tyres Corporation, die kürzlich in Schwierigkeiten geriet, wurde mit 0,5 Mill. Aktiva und 1,1 Mill. Dollar Passiva in Konkurs erklärt.

Jubiläum.

Dresden-A. Die Firma Gebrüder Korn, Rostschutzfarbwerke, Dresden-A. und Frankfurt a. M., konnte am 7. Juni auf ihr 25 jähriges Bestehen zurückblicken. 1899 in Würzburg gegründet, verlegte sie 1906 ihren Sitz nach Dresden-A. und Frankfurt a. M. — Gebr. Korn liefern den bekannten „Korn'schen Anstrich" (Kesselschutzmittel), sowie Dauerrostschutzfarben und sind nicht nur im Inlande bestens eingeführt, sondern exportieren diese Spezialfabrikate auch nach fast allen Ländern der Erde.

Todesfälle.

Hannover. Am 12. Juni verschied in Hannover der Gründer und Teilhaber der Firmen Oertgen & Schulte, G. m. b. H., Berlin, Breslau, Dortmund, Duisburg, Düsseldorf, Frankfurt a. M., Hannover und Magdeburg, Herr Felix Schulte-Stemmerk. Im 75. Lebensjahre ist der Verblichene mitten aus einem arbeitsreichen Leben herausgerissen worden. Als Mitbegründer weiterer Unternehmungen, nämlich der Hannoverschen Isolierwerke, G. m. b. H., Hannover und der Hannoverschen Asbestwerke, G. m. b. H., Seelze bei Hannover, war Schulte-Stemmerk ein in der ganzen Branche bekannter und beliebter Fachmann, der noch zur alten Gilde gehörte und die ersten Anfänge und den Aufschwung der deutschen Gummiwaren- und technischen Industrie und ihrer Nebenzweige mit erlebt und gefördert hat. Sein Interesse widmete er nicht nur unermüdlich seinen zahlreichen Branchegeschäften, sondern brachte auch allen sonstigen Brancheangelegenheiten größte Aufmerksamkeit entgegen. Seine Kenntnisse und Erfahrungen waren vielseitig und vor allem von ausschlaggebender Bedeutung für die Entwicklung der von ihm begründeten Firmen. Nicht nur die Angestellten und die Arbeiterschaft der genannten Häuser werden dem Entschlafenen ein unvergeßliches Andenken bewahren, sondern auch zahlreiche Fachfreunde werden sich stets des aufrechten Mannes von echtem Schrot und Korn erinnern, der auch in wirtschaftlich erregten Zeiten fest und unerschütterlich stand.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2358. Wer ist Hersteller von **„Hettmanns" wasserlöslicher Ventil-Einschleifmasse ?**

Nr. 2370. Wer ist Hersteller des **„Polidin"-Klebers ?**

Nr. 2379. Wer fabriziert **Pessarien nach Petersan?**

Nr. 2383. Wer fabriziert den Artikel **„Putzhexe"?**

Nr. 2387. Wer fabriziert **Schmierfett** in Stangen- oder Barrenform für die Achsen sehr heißer Trockenzylinder?

Nr. 2399. Wer ist Hersteller sogenannter **„Silikat"-Pessarien ?**

Nr. 2405. Wer ist Hersteller von **massiven Gummiabsätzen für Beinverkürzungen ?**

Nr. 2414. Wer fabriziert **Gummiköder** für den Angelsport?

Nr. 2429. Wer baut Maschinen zur Fabrikation von **Stoff-Eisbeuteln?**

Nr. 2431. Wer ist Fabrikant von **Regenmänteln und Windjacken** in schwarzer und brauner **Leder-Imitation?**

Nr. 2438. Wer ist Hersteller der **Pessarien nach Dr. Hollweg?**

Nr. 2440. Wer fabriziert **Gummiringe für zahnärztliche Zwecke,** die durch Mundsäuren nicht beeinflußt werden?

Nr. 2443. Wer ist Hersteller der **„Emcowa"-Babywagen ?**

Nr. 2444. Wer fabriziert **Spiralfedern für Pessarien ?**

Nr. 2447. Wer ist Hersteller der **Grubenholzimprägniermittel „Baselit" und „Malelit" ?**

Nr. 2456. Wer fabriziert sogenannte **Schnittfibris ?**

Nr. 2460. Wer durchnäht **Balata-Treibriemen mit Kupferdraht?**

Nr. 2464. Wer fabriziert **Schreiblasen und singende Vögel** aus **Celluloid ?**

Nr. 2465. Wer fabriziert den **Pneumatikreifen Marke „Swing" ?**

Nr. 2469. Wer fabriziert **„Hermetig"**, eine Art Dichtungsmittel, das widerstandsfähig ist gegen heißes Wasser, heißes Oel und Benzin; es dient zum Bestreichen von Flanschen und Trennflächen, welche gasöl- und benzindicht sein müssen?

Nr. 2470. Wer ist Hersteller von **Cyclo-Hexane?**

Nr. 2471. Welche Firma stellt einen **Klebstoff** her, der nach dem Auftragen auf mit Gas zu füllende Pergamentpapierballons sofort trocknet?

Nr. 2476. Wer ist Hersteller von **gewebten Schläuchen mit wachstuchartigem Ueberzug?**

Nr. 2477. Wer fabriziert pneumatische **Gummisaugscheiben** (Schaufensterhalter) mit verlängertem Gummirüssel, an Stelle des Hakens?

Nr. 2478. Wer ist Hersteller von **Zephir - Schmierdochtwolle?**

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw., zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Wie sich aus der soeben erschienenen neuen Preisliste der Firma **Mann & Co., Verbandstoff-Fabrik, Hannover,** ergibt, ist diese in Verbandstoffen und chirurgischen Gummiwaren sehr leistungsfähig. Die Liste verzeichnet in reicher Auswahl Verband-, Spital-Zellstoffwatten, Verbandgazen, imprägnierte Gazen, imprägnierte Verbandwatten und Binden, ferner die bekannten Artikel zur Kranken- und Gesundheitspflege. Außerdem sind pharmazeutische und kosmetische Spezialitäten der Firma B. Braun, Melsungen, und Pflaster der Vulnoplast Lakemeier A.-G., Bonn-Hannover, aufgeführt.

Das neue argentinische Warenmarkengesetz.

Ein neues Gesetz, das die Markierung von Waren in der argentinischen Republik zum Gegenstand hat, wurde am 10. November 1923 zur Veröffentlichung gebracht; es soll am 10. November 1924 in Kraft treten. Danach sind die Importeure oder Verkäufer ausländischer Produkte zu veranlassen, auf den Umschließungen, Umhüllungen oder auf den Waren selbst in sichtbarer Weise den Namen des Ursprungslandes aufdrucken zu lassen. Desgleichen sollen die Fabrikanten oder Verkäufer von argentinischen oder ausländischen Produkten in jedem Falle auf den Etiketten bzw. den Umschließungen die Qualität des Produktes, die Reinheit oder Mischung, das Nettogewicht und den Maßstab des Inhaltes spezifizieren.

(flps)

Zoll- und Verkehrswesen.

Zolltarifentscheidungen in Chile. Ersatzteile aus Bronce und Gummi, für Wasserzähler, sind nach Position 435 mit 1,50 Goldpeso je kg, einschließlich Innenverpackung, oder Position 200 mit 3,75 Goldpeso je kg, einschließlich Innenverpackung zu verzollen. — Asbest in Platten ist nach Position 526 mit 0,15 Goldpeso je kg brutto zu verzollen.

Einfuhrverbot für nicht vulkanisierten Kautschuk in den Malayenstaaten. Eine Regierungsbekanntmachung vom 28. Februar 1924 verbietet die Einfuhr von nicht vulkanisiertem Kautschuk nach den Verbündeten Malayenstaaten. Der Verbot findet keine Anwendung auf den auf dem See- oder Eisenbahnweg im Durchfuhrverkehr eingehenden nicht vulkanisierten Kautschuk.

Einfuhrzollbehandlung von Kautschukreifen und -schläuchen für Flugzeuge in Ostindien. Eine Regierungsbekanntmachung vom 9. Februar 1924 setzt den Zoll für Kautschukreifen und -schläuche, die ausschließlich für Flugzeuge gebraucht werden, auf 2½ Prozent des Wertes fest.

Einfuhrverbot für gewisse Kraftfahrzeuge, Bereifungen usw. in Nigeria. Eine Ratsverordnung verbietet die Einfuhr in Nigeria von Kraftfahrzeugen, die mit Rädern ausgerüstet sind, die für Voll- und Doppelreifen passen, wie auch die Einfuhr in die Kolonie (ausgenommen mit Erlaubnis des Zolleinnehmers) von Voll- und Doppelreifen, gleichviel ob Voll- oder Luftreifen, für Kraftfahrzeuge sowie von Kraftfahrzeugrädern, die für Voll- oder Doppelreifen passen.

Brasilianische Zolltarifentscheidungen. Golfbälle aus Kautschuk sind als Spielzeug aus Kautschuk nach Tarif-Nr. 1033 mit 3500 Reis für 1 kg, Kautschukfadenringe zum Festhalten von Papier als nicht besonders genannte Waren aus Kautschuk nach Tarif-Nr. 1033 mit 50 Proz. vom Wert zu verzollen.

rg. **Aenderung im dänischen Zolltarif.** Asbestgarn und Asbestschnüre werden durch die am 1. Juli in Kraft tretende technische Zoll tarifrevision zollfrei (bisher 4 Oere pro kg).

Zollfreie Wiederausfuhr von Waren aus Aegypten. Abgesehen von einigen wenigen Ausnahmen können eingeführte ausländische Waren innerhalb von sechs Monaten, nachdem sie zum einheimischen Verbrauch deklariert worden sind, unter den von der Zollverwaltung festgesetzten Bedingungen gegen Erstattung des Unterschiedes zwischen Ein- und Ausfuhrzoll wieder ausgeführt werden. Dasselbe gilt für die Kaigebühren. (flpstr)

Bestimmungen über den Gebrauch von Warenbezeichnungen in Ceylon. In Ceylon hat die Nichtbeachtung der Bestimmungen der Verordnung über den Gebrauch falscher Warenbezeichnungen (Merchandise Marks Ordinance) unweigerlich die Beschlagnahme der Waren zur Folge. Nach den Bestimmungen liegt eine falsche Herkunftsbezeichnung z. B. auch dann vor, wenn Waren, die in Deutschland hergestellt und für Ceylon bestimmt sind, nichtdeutsche Aufschriften tragen, ohne daß ebenso deutlich und in die Augen springend, wie die betreffende fremdländische Aufschrift, die Angabe „made in Germany" hinzugefügt ist. So genügt ein kleines auf der Rückseite des Gegenstandes oder der Verpackung oder Umschließung angebrachtes Etikett nicht, vielmehr muß die Ursprungsbezeichnung in gleicher Weise sichtbar und ebenso unzertrennlich angebracht sein, wie die fremde irreführende Bezeichnung. (flpstr)

Rechtsfragen.

Auch ein gefälschter Wechsel kann den Akzeptanten verpflichten.

sk. Der Prokurist P. in W. hatte einen bei Sicht zahlbaren Wechsel, den der Kaufmann Sch. und sein Bruder an eigene Order gezogen hatten, akzeptiert. Der Wechsel lautete, bevor er durch Blankoindossament auf die X.-Fabrik übertragen wurde, auf 1 Million Mark und ist von den Ausstellern ohne Wissen und ohne Zustimmung des Akzeptanten dadurch abgeändert worden, daß die Zahl 1 000 000 und die Worte „Eine Million" mit roter Tinte je zwei Mal durchstrichen und über die Zahl die Worte „nur noch gültig auf 972 000", hinter die Worte „Eine Million" die Worte Neunhundertzweiundsiebzigtausend" geschrieben wurden. Da der Wechsel in Protest ging, klagte die Firma X. gegen P. auf Zahlung der Wechselsumme, wogegen der Beklagte einwandte, durch die ohne seine Zustimmung vorgenommene Veränderung des Wechselinhaltes sei die Gültigkeit der Wechselurkunde zerstört. Der erste Richter wies die Klage ab, das Oberlandesgericht Breslau gab ihr dagegen statt, das Reichsgericht wies die Revision des Klägers zurück. Den Entscheidungsgründen der Höchsten Instanz entnehmen wir: Kein Zweifel könnte an der Ungültigkeit des Wechsels entstehen, wenn die Wechselsumme durch Zerreißen, Radieren und ähnliches völlig beseitigt wäre, der Wechsel also der Angabe einer Wechselsumme überhaupt entbehren würde. Ob dahin eine Durchstreichung nur dann zu zählen wäre, wenn sie den Betrag völlig unleserlich machen würde, kann dahinstehen; es fehlt an der Angabe der Wechselsumme in dem vorausgesetzten Sinne jedenfalls dann nicht, wenn ein neuer Betrag beigesetzt ist. Mit Recht hat daher das Berufungsgericht ausgesprochen, daß die an dem Wechsel vorgenommene Veränderung nicht schon dessen Gültigkeit schlechthin zerstört habe. Bei der Frage, ob trotz Verfälschung des Wechselinhaltes die Verpflichtung aus dem ursprünglichen Inhalt fortdauern könne, wird in der Entscheidung RGZ., Band 54, Seite 386 grundsätzlich davon ausgegangen, daß in dem Begriff der Verfälschung an sich nichts liege, was diese Fortdauer hindert. Vielmehr wird das Entscheidende nur in der Art gefunden, in der die Verfälschung ausgeführt ist und danach auf die Integrität des echten Wechselinhaltes eingewirkt hat. Und es wird der Rechtsgrundsatz ausgesprochen, daß die Wechselverpflichtung nach dem ursprünglichen Wechselinhalt erhalten bleibt, wenn die fälschende Veränderung den ursprünglichen Text nicht affiziert, sondern dergestalt unberührt läßt, daß er neben der Veränderung in voller Integrität bestehen bleibt und nach Entfernung des fälschenden Zusatzes, sei es in Gedanken, sei es tatsächlich, auch in dieser seiner Integrität wieder er-

kennbar wird. Hieran ist festzuhalten. Daß im vorliegenden Falle die dem Wechselinhalt eingefügten Zusätze (nur noch gültig auf 972 000 M) weggedacht werden können, bedarf keiner Ausführung. Die Frage ist aber, ob auch die — durchstrichene — ursprüngliche Wechselsumme zur vollen Integrität dadurch wiederhergestellt werden kann, daß die Durchstreichung gleichfalls weggedacht wird. Diese Frage ist zu bejahen. Ueber den Betrag der früheren Wechselsumme kann kein Zweifel sein. Beide Beträge, der ursprüngliche wie der mit dem Zusatz „nur noch gültig auf“ beigefügte neue Betrag sind in Zahlen und in Worten geschrieben. Würden die Striche fehlen, so würde die geringere Summe gelten. Es hieße die im Wechselrecht, wenngleich in gewissem Umfange gebotene formale Betrachtungsweise überspannen, wollte man um der — ohne Notwendigkeit nur zur Verdeutlichung — angebrachten Durchstreichung willen die gedankliche Wiederherstellbarkeit der ursprünglichen Wechselsumme verneinen und so den Wechsel schlechthin zu Fall bringen. (Grundsätzliche Entscheidung des Reichsgerichts vom 16. Februar 1924. Aktenzeichen V. 316/23.) (tlp)

* * *

Unpünktliche Zahlung des Käufers als Grund für den Rücktritt des Lieferanten vom Vertrage.

sk. Der Kaufmann K. in Kassel verpflichtete sich, der S. . . .er Holzhandelsgesellschaft J. vertraglich zur sukzessiven Lieferung von 500 laufende Meter Nadelgrubenholz. Die Lieferung, die Anfang Januar 1922 beginnen sollte, mußte „bis Ende Juli ausgeführt“ sein. Zahlung sollte jeweils am 15. des der Lieferung folgenden Monats in bar erfolgen. Nach Lieferung eines Teiles der verkauften Menge trat Verkäufer am 20. April 1922 ohne Fristsetzung vom Vertrage zurück. Die Lieferungsklage der Gesellschaft wurde vom Landgericht Kassel abgewiesen, während das Oberlandesgericht daselbst nach dem Klageantrage erkannte. Das Reichsgericht dagegen hob das Urteil des Vorderrichters auf und stellte das landgerichtliche Erkenntnis wieder her. Aus den Entscheidungsgründen der Höchsten Instanz: Das Berufungsgericht verkennt, daß Vertragsbedingungen regelmäßig in der Absicht pünktlicher Innehaltung vereinbart werden, um die Rechte und Pflichten der Vertragsparteien festzulegen, und daß ihre Verletzung ohne weiteres die gesetzlichen Folgen nach sich zieht, auch wenn ihre Bedeutung im einzelnen bei den Verhandlungen nicht besonders hervorgehoben worden ist. Nur eine ausdrückliche Vereinbarung könnte einer Nichtbeachtung der Bedingungen diese Wirkung nehmen. Inwiefern eine solche hier vorliegen könnte, hat das Berufungsgericht nicht dargelegt, aus dem Verhalten des Beklagten bei den Verhandlungen und nach ihnen kann aber nur entnommen werden, daß er auf Innehaltung der Vereinbarungen besonderes Gewicht gelegt hat. Ob er kapitalkräftig war oder nicht, kommt für die pünktliche Erfüllung seitens der Klägerin in keiner Weise in Betracht. Auch dem Umstande, daß Beklagter der Ueberweisung eines Schecks nicht ausdrücklich widersprochen hat, legt das Berufungsgericht zu Unrecht Bedeutung bei. Er hat gegen die verspätete Zahlung in schärfster Weise Vorstellungen erhoben, damit selbstverständlich auch gegen die Ueberweisung durch Scheck, soweit durch diese Zahlungsart die Verspätung mit verursacht worden ist. Nun hat die Klägerin in zwei Fällen die Zahlung zu spät geleistet, wobei sie für den einen Fall ihren Verzug selbst nicht bestreitet, im dritten hat sie auf Grund eines nichtigen Vorwandes überhaupt nicht bezahlt. Daß darin eine positive Vertragsverletzung liegt, wenn Klägerin alsbald bei Beginn der sich auf längere Zeit erstreckenden Lieferungen sich eine solche Unpünktlichkeit in der Erfüllung einer Hauptverpflichtung, der Zahlungspflicht, zu schulden kommen ließ, und daß damit das Vertrauen des Beklagten erschüttert und der Vertragszweck, die glatte Abwicklung des Geschäftes, in Frage gestellt werden mußte, bedarf keiner weiteren Darlegung. Der Senat hat bereits in seiner Entscheidung RGZ., Band 104, Seite 41 ausgesprochen, daß in der Nachkriegszeit mit ihren unsicheren wirtschaftlichen Verhältnissen und ihrer schwankenden Valuta ganz allgemein besondere Pünktlichkeit in der Erfüllung von Verträgen zu fordern sei, daß auch der Verzug mit nur einer Zahlung bei Sukzessivlieferungsgeschäften den Rücktritt vom Vertrage ohne weiteres zu rechtfertigen geeignet sei. Dies gilt in erhöhtem Maße, wenn derartige Vertragsverletzungen sich, wie im vorliegenden Falle, hintereinander und alsbald nach Beginn der Ausführung des Vertrages wiederholen. (Urteil des Reichsgerichtes vom 24. April 1924. Aktenzeichen III 398/22.) (flp)

Brandfall.

Das **Anhalter Gummiwerk, Akt.-Ges., Zerbst**, ist von einem Schadenfeuer heimgesucht worden. Zwei vierstöckige Hauptgebäude sind den Flammen zum Opfer gefallen. Der materielle Schaden ist bedeutend, zum größten Teil aber durch Versicherung gedeckt. Die Fabrikation einzelner Abteilungen ist jedoch bereits wieder aufgenommen worden. Der Brand wird auf Entzündung von Gummistaub zurückgeführt. Die enorme Ausdehnung des Brandes wurde durch die Holzbalkengeschosse begünstigt, da die beiden Gebäude als ehemalige Mühlengrundstücke durchweg Holzkonstruktion hatten. Das Unternehmen selbst ist nicht gefährdet.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 313 728. **Szillit** für Paul Baschwitz, Herstellung und Vertrieb von Dichtungsmitteln, Berlin, Seydelstr. 25, auf Stopfbüchsenpackungen.

Nr. 313 845. **Plastorit** für Plastopack-Werke R. Aldag, Herstellung und Vertrieb von Dichtungen, Packungen, Asbestfabrikaten u. dgl., Nienburg a. Weser, auf Dichtungs- und Packungsmaterialien, Wärmeschutz- und Isoliermittel, Asbestfabrikate.

Nr. 313 946. **Icarus** für Hannoversche Balatawerke G. m. b. H., Hannover-Wülfel, auf Gummiabsätze und Gummisohlen.

Nr. 313 948. **Regu** für Caspar Jacubowitz, Regenmäntelfabrik, Berlin, auf Regen- und Gummimäntel.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Die Neuregelung der Kapitalverkehrssteuer nach der zweiten Steuernotverordnung vom 19. Dezember 1923 und zahlreichen früheren Verordnungen und Gesetzen einschließlich der Obligationensteuer nach der dritten Steuernotverordnung vom 14. Februar 1924 und der Börsensteuer nach der Verordnung vom 14. Februar 1924 (nebst Ausführungsbestimmungen), erläutert von Oberregierungsrat H. Weinbach, Vorsteher des Finanzamts Frankfurt a. M.-Niedenau (für Stempelsteuer). Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin, 1924. Preis geh. 4 M, gebd. 4,50 M.

In dem vorliegenden Buch sind außer dem neuen Text des Gesetzes die Texte der Abänderungsgesetze und der Verordnungen wiedergegeben. In besonderen Abschnitten sind das Abrechnungsverfahren bei der Börsenumsatzsteuer, die Vorschriften über die Aufwertung, soweit sie die Kapitalverkehrssteuer betreffen, sowie die Obligationensteuer dargestellt. Endlich sind in einem letzten Abschnitt umfangreiche Erläuterungen zu den Bestimmungen des Gesetzes gegeben, sowie die neuesten Entscheidungen des Reichsfinanzhofes und die Erlasse des Reichsfinanzministers behandelt. Das gesamte Material zum Kapitalverkehrssteuergesetz ist somit auf den neuesten Stand gebracht. (flp)

Die Schlichtungsverordnung vom 30. Oktober 1923. Bearbeitet von Dr. F. Sitzler, Ministerialdirektor und G. Gaßner, Ministerialrat im Reichsarbeitsministerium. Dritte Auflage. Verlag von Franz Vahlen in Berlin W 9., Preis 3,80 M.

Die vorliegende Arbeit bietet nach der Persönlichkeit der Verfasser die beste Gewähr für eine zuverlässige, wissenschaftlich und praktisch gleich wertvolle und absolut objektive Bearbeitung der zum Teil tief einschneidenden Vorschriften. Sie erläutert nicht nur die Schlichtungsverordnung selbst in erschöpfender Weise, sondern auch die beiden umfangreichen Ausführungsverordnungen des Reichsarbeitsministeriums. Darüber hinaus enthält sie eine Uebersicht über die wichtigsten Ausführungsbestimmungen der Länder, ein Verzeichnis der neuen Schlichtungsbehörden, sowie alles sonstige Material, dessen der auf dem Gebiet des Schlichtungswesens wissenschaftlich oder praktisch Arbeitende bedarf. (f)

Valuta-Risiko und Sicherung der Unternehmung. Von Dr. Wilhelm Stein, Diplomkaufmann, Frankfurt a. M. Heft 11 der betriebs- und finanzwirtschaftlichen Forschungen. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2, 1924. 110 Seiten. Preis 3 M.

Vorliegende Schrift erscheint gerade zur rechten Zeit, nämlich in einer Periode, da die deutsche Wirtschaft durch die Währungsstabilisierung die Grundlage zu durchgreifenden Sanierungsmaßnahmen gewonnen hat. Aber diese Sanierungsmaßnahmen können nur dann von dauerndem Erfolg gekrönt sein, wenn der Unternehmer es versteht, sich die Erfahrungen der letzten Jahre nutzbar zu machen und vor allem die komplizierte Natur des Valutarisikos zu erkennen. Die Arbeit analysiert die verschiedenen Entstehungsgründe und Auswirkungen des Valutarisikos auf die Unternehmung. (f)

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

7f. 1. B. 110 531. Hermann Berg, Godesberg und Gerhard Homey, Köln, Klapperhof 49. Reifenwalzwerk, insbesondere für das Vor- und Fertigwalzen von Radreifen. 23. Juli 1923.

30k. 3. H. 95 095. Dr. Otto Hirsch-Tabor, Frankfurt a. M., Staufenstraße 12. Injektionsspritze. 31. Oktober 1923.

30k. 12. S. 65 060. Eugen Sütterlin, Weil, Kr. Lörrach. Inhalationsapparat. 13. Februar 1924.

39b. 1. U. 8197. Uebersee-Gummiwerke, Akt.-Ges., Wandsbek. Verfahren zur Herstellung von Schwammgummi. 8. Juni 1923.

39b. 1. U. 8198. Uebersee-Gummiwerke, Akt.-Ges., Wandsbek. Verfahren zur Herstellung hygienischer Schwammgummispielwaren. 8. Juni 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

39a. 10. 398 429. John Hubbard, Essex, England und Philip Crouch, London; Vertr.: F. Meffert und Dr. L. Sell, Pat.-Anw., Berlin SW 68. Mehrteilige Preßform zum Formen von Hartgummi in Zinnfolie. 9. September 1922. H. 91 089. Großbritannien, 23. September 1921.

39a. 10. 398 430. Fordyce Charles Jones, London; Vertr.: A. Elliot, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Verfahren zur Herstellung kaltvulkanisierter hohler Gummigegenstände aus Gummilösung. 11. Mai 1922. J. 22 667. Großbritannien, 1. Juli, 17. August und 7. November 1921.

63e. 10. 398 374. Ernest Hopkinson, New York, V. St. v. A.; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von Reifen. 10. Juli 1920. H. 81 699. V. St. Amerika, 4. Januar 1917.

71a. 3. 398 382. Ivan K. Wetrensky, T. Bazardjik, Bulgarien; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Gummischuhen. 9. August 1922. W. 61 835.

71a. 19. 398 568. Carl Stiehl, Wiesbaden, Göbenstraße 35. Sohlenschutznagel mit Gummiauflage. 11. Oktober 1923. St. 37 281.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

30k. 875 117. Dr. Herbert Grevé, Freiburg i. Br., Hans Jakobstraße 2. Spritze für medizinische Zwecke. 12. März 1924. G. 55 629.

33b. 875 148. William Sachs, Berlin, Lessingstraße 33. Gummitasche. 29. April 1924. S. 54 178.

47d. 875 172. F. Thörl's Vereinigte Harburger Oelfabriken, Akt.-Ges., Harburg a. d. E. Kamelhaarriemen. 10. Mai 1924. T. 25 823.

63e. 874 733. Hannoversche Gummiwerke Excelsior, Akt.-Ges., Hannover-Limmer. Laufmantel für Luftreifen. 11. April 1924. H. 100 023.

63c. 874 786. Gummiwarenfabrik Grahneis & Börner, Zipsendorf. Gummireifen für Fahrzeuge mit Spiralfedereinlage, dadurch gekennzeichnet, daß derselbe endlos ist. 9. Mai 1924. G. 56 030.
63e. 875 189. Firma Carl Kittner, Dresden. Apparat für Vulkanisierreparaturen. 13. Mai 1924. K. 97 741.
77a. 875 021. Eduard Genz, Celle. Boxkopfschützer mit Schutzkissen für Stirn, Ohren und Kinn aus Schwammgummi. 14. März 1924. G. 55 633.
77f. 874 772. Sachsland Gummiwarenfabrik, Bürgel i. Th. Kinderluftballon und Schreiblase aus mehrfarbiger Gummiplatte. 6. Mai 1924. S. 54 264.

Marktberichte.

14. Juni 1924.

In der ersten Hälfte von Juni war der Markt verhältnismäßig geringen Schwankungen ausgesetzt, die sich zwischen $10^3/_8$ und $10^7/_8$ d hielten. Die Schlußnotierungen für Standard Crepe und Ribbed smoked Sheets in London lauteten für greifbare Ware $10^5/_8$ d, Juli-September $10^3/_4$ d, Oktober-Dezember $11^1/_8$ d, Januar-März $11^3/_8$ d. Die Londoner Vorräte waren am 7. Juni bis auf 51 096 weiter zurückgegangen gegen 55 432 zur gleichen Zeit des Vorjahres. Im allgemeinen hat sich die Marktlage nicht verändert, wenn sich auch in der letzten Zeit an einzelnen Tagen Zeichen einer geringfügigen Befestigung bemerkbar machten.

Auf der vor kurzem stattgefundenen Jahresversammlung der Mendaris (Sumatra) Rubber and Produce Estates machte der Chairman der Gesellschaft, H. Eric Miller — der jetzige Vorsitzende der Rubber Growers' Association — eingehendere Ausführungen über die herrschende Lage. Er äußerte sich unter anderem wie folgt: Der Rückgang der Preise hat jedem Pflanzer eine schwere Enttäuschung gebracht, aber ich vertrete die Ansicht, daß, wie die Besserung zu Anfang von 1923 übertrieben war, die jetzige Depression nicht den wirklichen Verhältnissen entspricht. Ein sorgfältiges Studium der statistischen Lage ergibt, wieviel fester sie gegenwärtig ist als zu der Zeit, wo der Preis auf 1/6 stand. Die Schwäche beruht größtenteils darauf, daß vor 15 Monaten Außenseiter ein starkes spekulatives Interesse am Markte hatten, während ein solches heute nur in sehr geringem Maße in Betracht kommt. Es kann nicht geleugnet werden, daß nur ein unzulänglicher Puffer („buffer") zwischen Erzeugern und Verbrauchern besteht, da die Zahl der Händler, die an der Verteilung von Gummi zwischen Produzenten und Konsumenten ausgleichend helfen, geringer ist, als es die umzusetzende Gummimenge erfordert, und daß unbedingt gewisse Anstalten getroffen werden sollten, um die Haltung von Stocks im entsprechenden Verhältnis zum Umfange der Industrie mehr zu erleichtern. Etwa 75 Prozent des in der Welt verbrauchten Gummis wird für Reifen benutzt, und das Geschäft in diesen ist abhängig von periodischen Schwankungen; die stärkste Nachfrage vollzieht sich natürlich im Frühjahr und Sommer, was bedeutet, daß die Reifenfabrikanten in den ersten sechs Monaten des Jahres am tätigsten sind. Wenn die Werke in den Vereinigten Staaten wirklich prosperierten, so würden sie über bedeutende Gummivorräte verfügen, die sie befähigten, die Beziehungen zwischen Erzeugern, die ihre Ware in ziemlich regelmäßigen Mengen über das ganze Jahr verkaufen, und sich selbst mit ihrem periodischen Bedarf in Uebereinstimmung zu bringen. Seit der Baisse im Jahre 1920 hatten die Reifenfabrikanten jedoch schwere Zeiten mit geringem Verdienst infolge des Preisnachlasses. Sie sind so in ihren Finanzen mehr beschränkt, begnügen sich mit geringeren Vorräten und bauen darauf, daß sie sich für ihren nötigen Bedarf jederzeit leicht im Markt eindecken können. Wie die Stocks in Amerika geringer sind, als sie es verhältnismäßig lange Zeit hindurch waren, so hat sich auch anderswo Gummi nicht über Maßen angehäuft. Die Läger im Osten sind im Vergleich zum Umschlag nicht mehr als normal und die einzigen greifbaren Frei-Stocks, die existieren, befinden sich im Vereinigten Königreich. Wenn erst Spekulanten wieder in den Markt kommen, wird der freie Anteil der dortigen Vorräte ernstlich in Anspruch genommen werden, da ein steigender Markt allgemein den Einkauf durch die Fabrikanten belebt. Gleichviel ob die Intervention der Außenseiter-Spekulanten für den rechtmäßigen Handel gut ist oder nicht, so bleibt doch die Tatsache bestehen, daß sie sich nicht verhindern läßt, und es scheint mir so, als wenn die in letzter Zeit von Amerika verfolgte Politik unbedingt den Spekulanten ermutigen wird, sich in kurzem wieder auf Kautschuk zu werfen. Inzwischen hat die Rubber Growers' Association einen Ausschuß zur Prüfung der Frage ernannt, ob sich eine befriedigende Regelung für einen gemeinschaftlichen Verkauf erzielen läßt und, wie es kein Geheimnis ist, bin ich persönlich davon überzeugt, daß eine Entschließung in dieser Richtung rätlich und möglich ist, und zwar nicht nur von dem Standpunkt aus, um die Politik der Mehrheit der Verkäufer zu konsolidieren, sondern auch, um einen entsprechenden „Puffer" zwischen Produzenten und Konsumenten zu setzen zu Zeiten, wo die periodische Nachfrage schwach ist, mit anderen Worten zum Zwecke einer Erleichterung der Finanzen, um Gummi halten zu können. So weit die Ausführungen von Miller, die jedenfalls Beachtung verdienen, besonders in betreff der Verhältnisse in den Vereinigten Staaten.

Die Frage einer Verkaufsgemeinschaft der Erzeuger wird unter anderem auf fast allen Hauptversammlungen der englischen Pflanzungsgesellschaften eingehend erörtert und durchweg in zustimmendem Sinne behandelt. Was die Produktionsbeschränkung angeht, so macht sich schon seit einiger Zeit (in erster Linie in den Anbaugebieten selbst) eine Kritik bemerkbar, die hauptsächlich auf eine andere Gestaltung des Stevenson-Schemas abzielt, ohne das System an und für sich zu verurteilen. So bemängeln z. B. W. H. Rickinson & Son in ihren bekannten Monatsberichten über die Gummi-Weltlage, daß das Stevenson-Schema zu unbeweglich sei und nicht hinreichend auf die Veränderungen auf dem Markt reagiere. Es wird empfohlen, die mit dem Mindestausfuhrzoll belegte Ausfuhrmenge monatlich statt für je drei Monate festzulegen und eine Verringerung von 5 Prozent der Standard-Produktion für jeden Pence oder Bruchteil eines solchen unter 1 Shilling Durchschnittsmarktpreis eintreten zu lassen. Hiergegen wird eingewendet, daß es dem Pflanzungsleiter dann noch

schwerer möglich sei, die ihm erlaubte Ausbeute zu bestimmen und das Zapfen demgemäß einzurichten. Als Kuriosum soll hier noch erwähnt werden, daß Vereinigungen von in Malaya arbeitenden chinesischen Pflanzern nach Versammlungen in Singapore und Penang Petitionen an den englischen Kolonialminister gedrahtet haben, in denen sie sofortige Aufhebung der Vorschriften zur Produktionsbeschränkung verlangen, wenn sich die Mitwirkung Hollands nicht erzielen lasse.

Nach der Statistik der Rubber Association of America betrug die gesamte Rohgummieinfuhr der Vereinigten Staaten von Nordamerika im April 42 436 t gegen 17 752 t im März dieses Jahres und 31 588 t im April 1923 (hierbei ist, wie schon im Berichte vom 10. Mai bemerkt wurde, bei einem Vergleich der April- und März-Ankünfte allerdings zu berücksichtigen, daß bedeutende, für März bestimmte Gummiladungen erst Anfang April eintrafen.) In den ersten vier Monaten dieses Jahres (und vergleichsweise in 1923) belief sich die amerikanische Rohgummieinfuhr wie folgt in tons:

	1923	1924
Januar	31 197	21 611
Februar	24 220	31 763
März	33 916	17 752
April	31 588	42 436
	120 921	113 562

Gegenüber der Vorjahrszeit verringerten sich mithin die Ankünfte um rund 6 Prozent. Die Rubber Association of America hat ferner Berechnungen über den Rohgummiverbrauch der Vereinigten Staaten im ersten Vierteljahr 1924 veröffentlicht (umfassend 90 Prozent der gesamten amerikanischen Gummiwerke). Hiernach betrug der Verbrauch in tons:

	1923 1. Vierteljahr	2. Vierteljahr	3. Vierteljahr	4. Vierteljahr	1924 1. Vierteljahr
Insgesamt	87 098	80 544	50 059	57 255	74 748
Für Reifen und -Zubehör	72 303	65 253	38 432	44 968	60 920

Demgemäß hat sich der Verbrauch im ersten Viertel des Jahres gegenüber den beiden letzten Quartalen von 1923 merklich gehoben (Zunahme des Gesamtverbrauches im Vergleich zu IV/1923: 31 Prozent); er blieb aber bedeutend hinter dem des ersten Vierteljahres von 1923 und auch noch des 2. Vierteljahres zurück. Die Vorräte im Lande und für die Vereinigten Staaten schwimmend (umfassend 95 Prozent der Gesamtmenge) beliefen sich nach den Veranschlagungen der Rubber Association of America auf 109 850 t am 31. März 1924, gegen 109 385 t am 31. Dezember und 127 428 t am 31. März 1923, haben sich demnach gegenüber dem letztgenannten Zeitpunkte um 14 Prozent verringert.

Die Rohgummiausfuhr von Britisch-Malaya im Mai belief sich insgesamt auf 19 674 t gegen 20 551 t im April ds. Js. und 20 115 t im Mai 1923. Die Einfuhr aus fremden Gebieten betrug im Berichtsmonat 7259 (7909 und 5020) t, so daß die Reinausfuhr 12 415 (12 642 und 15 095) t ausmachte. Die Gesamtausfuhr im Mai verteilte sich wie folgt in tons:

	Mai 1923	Mai 1924 (abgerundet)
Ver. Staaten Nordamerika	14 191	12 700
Verein. Königreich	3 414	2 800
Europ. Festland	1 219	2 200
Brit. Außenbesitzungen	446	600
Japan	829	1 400
Andere Länder	16	—
	20 115	19 700

In den ersten fünf Monaten dieses Jahres stellte sich die Gesamtausfuhr von Britisch-Malaya auf 105 727 t (gegen 110 548 in der Vorjahrszeit), nahm also um ungefähr 4½ Prozent ab, während sich die Einfuhr auf 39 744 (23 964) t belief, was einer Zunahme um 66 Prozent entspricht. Für die Reinausfuhr ergibt sich die folgende Uebersicht in tons:

	1923	1924
Januar	18 513	14 981
Februar	15 815	11 955
März	15 538	14 025
April	18 619	12 642
Mai	15 095	12 415
	86 583	66 018

Die Reinausfuhr in den fünf Monaten zusammen hat mithin gegenüber der Vorjahrszeit um 24 Prozent nachgelassen. Zu beachten ist jedoch die Steigerung der Einfuhr aus fremden Gebieten (Niederländisch-Indien) um die obigen 66 Prozent, und es wollen die Gerüchte nicht verstummen, daß es sich hier großenteils um Ware handelt, die nach Niederländisch-Indien geschmuggelt wird und dann als von dort stammend zurückkehrt.

A. D.

Londoner Wochenbericht.

London, den 12. Juni 1924.

Die Trägheit des Marktes dauert an und ist insofern irreführend, als eine solche Ruhe von der wirklichen Marktlage kein zuverlässiges Bild geben kann. Man ist jetzt allgemein der Auffassung, daß die Reifenherstellung sich nunmehr gleichmäßig über das ganze Jahr verteilen und nicht wie sonst auf die ersten Monate zusammendrängen wird. Die Gummieinfuhr Amerikas in den ersten fünf Monaten des Jahres zeigt einen Verbrauch von zirka 23 700 Tonnen weniger als in derselben Zeit des Vorjahres, doch wird sich während der anderen sieben Monate der Verbrauch wahrscheinlich wieder erholen. Mehr als bestätigt wird diese Wahrscheinlichkeit durch die Voraussage der leitenden Automobilfabriken Amerikas, daß das Ergebnis des laufenden Jahres die der letzten Jahre übertreffen wird.

Die Lieferungen nach dem Festland sind gut und beständig, und das heimische Geschäft zeigt fleißigen Verbrauch, was der Londoner Einfuhr und der Abnahme der Lagervorräte zugute kommt. New York hält einen besseren Ton aufrecht; denn es ist über den Betrag vom 2. Mai 17¾ Cents hinaufgegangen auf 19⅛ Cents für greifbare sheets. Singapore hält fest an 10⅞ d für sheets und 11⅜ d für crepe greifbar und cif. In London gilt crepe greifbar 10½ d bis 10¾ d; Juli 10⅝ d bis 10¾ d; Juli-September 10¾ d bis 10⅞ d; Oktober-Dezember 11⅛ d bis 11¼ d; Januar-März 11⅜ d bis 11⅝ d; Ribbed smoked sheet greifbar 10½ d bis 10¾ d; Juli 10⅝ d bis 10¾ d; Juli-September 10¾ d bis 10⅞ d; Oktober-Dezember 11⅛ d bis 11¼ d; Januar-März 11⅜ d bis 11⅝ d. Para-Markt ruhig. Hard fine greifbar 11 d; Juli-August ebenso, August-September 11¼ d. Soft fine greifbar 10¾ d, Juli-August ebenso, August-September 11 d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen.)

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 13. Juni 1924.

Das Geschäft war auch nach den Feiertagen in Hamburg sowohl als an den Auslandsmärkten sehr still und irgend welche wesentlichen Veränderungen in den Preisen sind nicht eingetreten. Vereinzelt kamen Abschlüsse zustande in prompt greifbaren Standard Latex, Standard Sheets, abfallenden Sheets sowie braunen Crepes. Der Para-Markt ist ebenfalls unverändert.

Es notierten in der Berichtswoche ab Lager Hamburg, pro engl. lb. netto, sofortige Kassa:

Sorte	Preis
I. Latex Crepe	10⅞ d bis 11⅛ d
I. Ribbed Smoked Sheets	10¾ d bis 11 d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	10⅛ d bis 10⅝ d
Reine braune Crepe	10¼ d bis 10⅝ d
Etwas borkige braune Crepe	10 d bis 10¼ d
Dunkle Crepe	10 d bis 10¼ d
Hard cure fine Para	10½ d bis 10¾ d
Caucho Ball	7¾ d bis 8 d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d bis 3 sh 7 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 10 d bis 3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9 d bis 9¾ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 13. Juni 1924.

Der Markt war andauernd still und lustlos und die Preise gaben ein wenig nach. Der Schluß ist aber stetig zu den folgenden Preisen:

Hevea Crepe —,56½ fl., Sheets —,56 fl. loko; Hevea Crepe —,58 fl., Sheets —,57½ fl. Juli-September; Hevea Crepe —,59 fl., Sheets —,59 fl. Oktober-Dezember.

Joosten & Janssen.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Infolge von Auslandskäufen war das Bremer Geschäft etwas lebhafter. Die Nachfrage vom Inlande war weiter gering.

Amerikanische Baumwolle.

Notierungen der letzten Woche (Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.)
Amerikanische fully middling good color 28 mm staple, loko:

am	13./6.	12./6.	11./6.	10./6.	9./6.	7./6.
1½ Uhr nachm.	33.20	32.60	32.24	32.24	—.—	32.78

Ostindische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 13. Juni 1924.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	11.95	11.60	11.25	10.90
Bengal	11.80	11.45	11.10	10.75
Bengal m. ginned	12.30	11.95	11.60	11.25
Khandeish m. ginned	—	12.55	12.10	11.65
Oomra Nr. II m. ginned	13.15	12.70	12.25	11.80
Oomra Nr. I m. ginned	13.40	12.95	12.50	12.05
Broach m. ginned	14.65	14.25	13.90	13.55
Surti Broach	16.40	16.00	15.65	15.30

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	14.25*	13.85*	—
Compta m. ginned	—	14.25*	13.85*	—
Western Madras	13.65	13.25	12.85	—
Northern Madras	—	13.65	13.25	—
Tinnivelly	—	15.20	14.80	—
Cambodia	—	—	15.25*	—

American Seed (Punjab) Ia . . 16.20*
" " " IIa . . 15.50*

*) nominell.

Vermischtes.

Zinkgelb, ein anorganischer Farbstoff von schön gelber Farbe, hauptsächlich aus Zinkchromat bestehend, wird (nach „The India Rubber World", Mai 1924) weder durch Heiß- noch durch Kaltvulkanisation beeinträchtigt und läßt sich zur Herstellung von Kautschukartikeln gut verwenden.

Blanc fixe, ein Gemisch mit Zinkoxyd, erhöht die Widerstandskraft der Vulkanisate. Das aus Bariumsulfatlösung gefällte Produkt ist den besten gemahlenen Sorten Naturbaryt in Reinheit und Feinheit überlegen. Wird die Füllung gut ausgewaschen und völlig getrocknet, so erhält man einen sehr weichen und flaumigen Füllstoff, der chemisch unwirksam und bedeutend spezifisch leichter als Zinkoxyd und andere Oxyde ist.

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr an Celluloid und Celluloidwaren im April 1924.

dz = Doppelzentner. * = Wert nicht nachgewiesen.

99. Kampfer

	April 1924		April 1924
Einfuhr dz	70	Ausfuhr dz	208
W. i. 1000 G.-M.	39	W. i. 1000 G.-M.	139
		Davon nach	
		Els.-Lothr.	—
		Frankreich	—
		Großbritann.	—
		Brit.-Indien	4
		V. St. v. Am.	—
		übrig. Länd.	204

506: Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

Einfuhr dz	2	Ausfuhr dz.	250
W. i. 1000 G.-M.	1	W. i. 1000 G.-M.	117

521 b: Gummiwäsche, sog. (Halskragen und dergl.), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Stoffen überstrichen

Einfuhr dz	—	Ausfuhr dz.	26
W. i. 1000 G.-M.	—	W. i. 1000 G.-M.	31

601 a: Elfenbeinplatten oder -stücke

Einfuhr dz	18,0	Ausfuhr unter 601	
W. i. 1000 G.-M.	87		

601 b: Nachahmungen von Elfenbein in Platten oder Stücken

Einfuhr dz	—	Ausfuhr unter 601	
W. i. 1000 G.-M.	—		

601. Elfenbein in Platten oder Stücken oder Nachahmungen davon

Einfuhr unter 601 a u. b		Ausfuhr dz.	1,35
		W. i. 1000 G.-M.	5

602: Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon

Einfuhr dz	1,77	Ausfuhr dz[1])	5,96
W. i. 1000 G.-M.	7	W. i. 1000 G.-M.	57

603 a: Schildpattplatten oder -stücke

Einfuhr dz	8,25	Ausfuhr unter 603	
W. i. 1000 G.-M.	*		

603 b: Nachahmungen von Schildpatt in Platten oder Stücken

Einfuhr dz	—	Ausfuhr unter 603	
W. i. 1000 G.-M.	—		

603: Schildpatt in Platten oder Stücken und Nachahmungen davon

Einfuhr unter 603 a u. b		Ausfuhr dz.	11,21
		W. i. 1000 G.-M.	67

[1]) Ausgenommen: Rosenkränze, Fächer, Opern- undFerngläser.

604: Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon

Einfuhr dz	2,55	Ausfuhr dz[2])	0,16
W. i. 1000 G.-M.	10	W. i. 1000 G.-M.	1

639 a: Zellhorn (Celluloid)

Einfuhr dz	53	Ausfuhr dz.	1 047
W. i. 1000 G.-M.	27	W. i. 1000 G.-M.	555
		Davon nach	
		Großbritann.	228
		Italien	55
		Oesterreich	171
		Tschechoslow.	213
		Ostpolen	85
		übrig. Länd.	295

639 b: Galalith und ähnliche Stoffe

Einfuhr dz	24	Ausfuhr dz.	1 240
W. i. 1000 G.-M.	*	W. i. 1000 G.-M.	421
		Davon nach	
		Großbritann.	246
		Italien	124
		Oesterreich	258
		Tschechoslow.	153
		Schweiz	216
		übrig. Länd.	243

640 a[1] bis [4]: Filme aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen.

640 a[1]: unbelichtet: Kinofilme

Einfuhr m	—	Ausfuhr m	1 080 911
W. i. 1000 G.-M.	—	Gew. in dz	86
		W. i. 1000 G.-M.	226
		Davon nach	
		Italien	—
		Oesterreich	205 296
		Schweden	16 192
		Japan	4 400
		V. St. v. Am.	138 933
		übrig. Länd.	716 090

640 a[2]: Filme für photographische Zwecke

Einfuhr dz	—	Ausfuhr dz.	223
W. i. 1000 G.-M.	—	W. i. 1000 G.-M.	338
		Davon nach	
		Dänemark	3
		Italien	21
		Niederlande	5
		China	5
		Japan	92
		Argentinien	—
		Brasilien	7
		V. St. v. Am.	5
		übrig. Länd.	85

[2]) Ausgenommen: Fächer, Opern- und Ferngläser.

640 a[3]: belichtet: Kinofilme

Einfuhr m	351 605	Ausfuhr m	1 063 062
Gew. in dz	24	Gew. in dz	94
W. i. 1000 G.-M.	*	W. i. 1000 G.-M.	499
		Davon nach	
		Belgien	5 200
		Dänemark	8 722
		Großbritann.	33 549
		Italien	15 619
		Niederlande	57 671
		Oesterreich	326 614
		Schweiz	16 613
		Argentinien	34 806
		V. St. v. Am.	26 657
		übrig. Länd.	537 611

640 a[4]: Filme für photographische Zwecke

Einfuhr dz	—	Ausfuhr dz.	—
W. i. 1000 G.-M.	—	W. i. 1000 G.-M.	—

640 b: Kämme, Knöpfe und andere Waren, ganz oder teilweise aus Zellhorn usw.

Einfuhr dz	30	Ausfuhr dz.	1 850
W. i. 1000 G.-M.	30	W. i. 1000 G.-M.	2 155
		Davon nach	
		Belgien	34
		Dänemark	106
		Großbritann.	424
		Italien	88
		Niederlande	207
		Norwegen	27
		Oesterreich	55
		Schweden	93
		Schweiz	56
		Türkei	90
		Argentinien	26
		V. St. v. Am.	162
		übrig. Länd.	482

Verlängerung der Leipziger Messe.

Beratungen des Vorstandes der Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Mustermessen und im Arbeitsausschuß des Meßamts haben dazu geführt, den Wünschen der Meßbesucher entsprechend, die Leipziger Messe zu verlängern, und zwar soll von der Frühjahrsmesse 1925 ab die Mustermesse um 1 Tag verlängert werden, also vom Sonntag bis mit Sonntag dauern. Die Technische Messe wird darüber hinaus um 3 Tage, bis Mittwoch der zweiten Meßwoche, verlängert werden. Demgemäß findet die Frühjahrsmustermesse 1925 vom 1. bis 8. März statt, die Technische Messe dagegen vom 1. bis 11. März.

Fragekasten.

Bedrucken von Celluloidplatten.

Anfrage: Wie kann man Celluloid und Kunsthorn in Platten, sowie Gegenstände daraus bedrucken?

Antwort: Dies ist durchaus nicht, wie der Anfrager meint, in einer Fragekasten-Antwort zu erledigen. Unter Kunsthorn versteht man doch ganz verschiedene Produkte. Celluloid ist ja selbst ein Kunsthorn, das aus Nitrocellulose bzw. Kollodiumwolle hergestellt wird. Cellon ist ein solches aus Acetylcellulose. Andere Kunsthornprodukte z. B. Galalith werden aus Kasein hergestellt und ebenso sind die Phenolprodukte als Kunsthorn zu bezeichnen.

Für Celluloid und auch Cellon kommt das gewöhnliche Druckverfahren in Anwendung. Es kommt dabei nur auf die Lösung der Farben an, damit sich diese mit dem Material verbinden und nicht zu leicht abgreifen und beim Drucken nicht zerfließen. Am besten verwendet man gewöhnliche Druckfarben, denen man etwas Aceton oder auch Spiritus mit etwas Kampferzusatz beimischt, oder in Essigsäure gelöste Farben. Beim Drucken kommt es auch darauf an, daß nicht zu viel Farbe genommen wird, damit sich diese nicht verschmiert oder verquetscht. Wenn nötig, kann man dann nach dem Druck mit Talkum abreiben. Als Stempel verwendet man solche aus Stahl, Messing oder Rotguß. Bei kleineren Artikeln genügt eine Golddruckpresse, für größere benutzt man Kniehebelpressen. Vielfach hinterdruckt man auch das Material und verwendet dazu transparentes Celluloid und Cellon. Das Verfahren dafür ist das gleiche wie eben geschildert. Um das Material mit Blattgold zu bedrucken, wird es vorher mit Spiritus leicht abgerieben und die zu bedruckende Stelle mit Eiweißpulver oder in Wasser gelöstem Eiweißpulver betupft, dann das vorher passend zugeschnittene Blattgold darauf gelegt und eingedrückt. Die dazu nötigen Stempel sind die gleichen wie beim farbigen Druck. Die übrigen genannten Kunsthornprodukte aus Kasein und Phenol lassen sich nicht bedrucken, da die Farben nicht haften. Hier kommt nur das Prägeverfahren in Betracht. Diese Produkte lassen sich auch schwer bemalen, weil die Farben nur oberflächlich haften, sich leicht verwischen und abgreifen A. J.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Kiel. Schleswig-Holsteinische Kunsthorn-G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafter vom 22. Mai 1924 ist die Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer ist Liquidator. Die Gesellschaft wird durch einen Liquidator vertreten.

Neue Patente.

Maschine zum Pressen und Prägen von Kämmen und ähnlichen Gegenständen aus Celluloid. D. R. P. Nr. 392 479 vom 3. Oktober 1922 für Albert Bahls, Eilenburg (veröff. am 21. März 1924). Die Maschine enthält einen seitlich angebauten Anwärmetisch und eine tischartige Kühlvorrichtung, der heizbare Preßtisch ist in der Höhenlage verstellbar. Beistehende Abbildungen zeigen in Figur 1 einen lotrechten Schnitt durch die drei Hauptmaschinenteile und in Figur 2 einen Querschnitt durch die Anwärmvorrichtung. Als Anwärmer dient eine dampfgeheizte hohle Tischplatte 13, deren Rippen 18 und 19 (Figur 2) zum Anwärmen und Erweichen der zurechtgeschnittenen Celluloidstücke benutzt werden. Auf den Längsseiten des Tisches 13 liegen die auseinandergenommenen zweiteiligen Preßformen zum Wärmen. Die erweichten Celluloidstücke werden in die Formunterteile gelegt, die Oberteile aufgesetzt und die Preßformen auf den hinteren Teil des Tisches 13 gebracht, welcher Füße 2 und verstellbare Leitschienen hat. Ueber Tisch 13 ist zum Wärmezusammenhalt eine verstellbare Deckenheizplatte 16 angeordnet. Pressenunterteil 3 sitzt an der Tischplatte 13 fest, welcher den Preßrahmen 3a trägt, in dessen oberem Teil die Exzenterwelle 5 mit Schwungrad 4 lagert. Die Welle 5 überträgt durch Schubstange 6 die Kraft auf Stöpsel 7, der heizbar ist, gleich wie Preßtisch 8. Dieser ruht auf Unterlage 9, die durch Spindel 10, Schneckenrad 11 und Schnecke 12, durch Handrad 43 angetrieben, verschiebbar ist. Leitschienen 34 auf Pressenunterteil 3 und Preßtisch 8 führen die Preßformen. Die Presse wird durch Niederdrücken des Fußhebels 35 mittels Zugstange 36 und der Pressekupplung eingerückt. Preßstöpsel 7 geht nach unten und drückt die Formteile zusammen, so daß das dazwischenliegende Celluloid in die Formeinzelheiten gepreßt wird. Man kann mit der Maschine auch ein allmähliches Ausprägen erzielen. Nach dem Prägen wird die Form unter die Kühlvorrichtung geschoben, die aus einer hohlen Tischplatte 21 mit Säulen 22 besteht, in deren Kopf eine Exzenterwelle 23 lagert, die durch Bügel 26 mit Stangenansatz mit einer Hohlplatte 25 verbunden ist. Durch 21 und 25 strömt Wasser bzw. Kühlflüssigkeit. Durch Drehen des Handrades 24 senkt sich die obere Kühlplatte 25 soweit, daß der Oberteil der Preßform schnell abgekühlt wird. Um den Arbeitsgang ununterbrochen und schnell zu ermöglichen, werden die Formen durch zwei Ketten 27 befördert, die über die Tische 13, 8 und 21 innerhalb der Leitschienen 34 laufen. Patentanspruch: Maschine zum Pressen und Prägen von Kämmen und ähnlichen Gegenständen aus Celluloid oder ähnlichem plastischen Stoff in mehrteiligen, von der Maschine getrennten und unabhängigen Preßformen mit an einer Seite der Maschine angebautem Anwärmetisch und an ihrer anderen Seite angebrachter tischartiger Kühlvorrichtung, dadurch gekennzeichnet, daß der als Druckwiderlager dienende, heizbare Preßtisch zwischen Anwärmetisch und Kühlvorrichtung in der Höhenlage verstellbar ist.

Abb. 1.

Abb. 2.
Schnitt a-b

Reichs-Patente.

Klasse

Anmeldungen.

39a. 16. W. 61 453. Wolff & Co., Walsrode, Dr. Emil Czapek und Dipl.-Ing. Richard Weingand, Bomlitz. Verfahren zur Herstellung von Folien aus Lösungen von Zelluloseverbindungen, Gelatine u. dergl. 16. Juni 1922.

TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN

Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährl. Vorauszahlung des am Zahlungstage gültigen Preises

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Kodex	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Vanheel	L. Wurfbain & Co., Rohgummi	A.B.C. 5th & 6th Ed., Bentley, Private	37 702, 37 764
Berlin SW 19	Unionzweig	**Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"**	A B C	Amt Zentrum 8794 u. 8795
Berlin-Weißensee	**Patentgummi Berlin-Weißensee**	C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 23/29	—	Amt Weißensee 555 u. 556
Budapest	**Gummi**	**Ungarische Gummiwarenfabriks-Aktiengesellschaft**	A B C 5th Edit. Liebers	Joseph 10—90
Hamburg	**Alminkomp**	**Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)**	Bentley, Private A. B. C. 6th Edition	Hansa 3232/34
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A. B. C. 6th Edition	Elbe 1715 bis 1722
Klein-Wittenberg (Elbe)	**Elbgummi Kleinwittenbergelbe**	**Gummi-Werke „Elbe", Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)**	A B C 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code	Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901, 902, 903
Leipzig-Schönefeld	Schwager, Schönefeld	Sächs. Glwarenf. Otto Schwager, Spez.: Nahtl. Artikel wie Fingerlinge, Sauger	—	16 576
Nijmegen	Caoutchouc, Nijmegen	Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Gisteren	—	91 u. 408
Radebeul-Dresden	Thoeneswerk	G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik	—	925
Rotterdam	Weise, Rotterdam	Weise & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata	—	7715, 7716 u. 7717

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS viertelj. G.-M. 4,50, D.-Oesterreich G.-M. 5,80, Ausland G.-M. 6,50. Erscheint wöchentlich Freitags.

Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.

Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Goldmark 0,10. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795 Postscheckkonten der „Gummi-Zeitung“: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156783, Zürich VIII 11019. Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39 u. Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Der Reichsfinanzminister zur Frage der Steuerstundung.

In einem Erlaß an die Landesfinanzämter vom 6. Juni hat der Reichsfinanzminister zur Frage der Steuerstundung wie folgt Stellung genommen: Reich, Länder und Gemeinden sind auf regelmäßig fließende Steuereinnahmen angewiesen. Diesem Grundgedanken, an dem unbedingt festgehalten werden muß, steht nicht entgegen, daß im einzelnen Falle auf Antrag teilweise oder vollständige Stundung der Steuern auf einen beschränkten Zeitraum gewährt wird — dann nämlich, wenn glaubhaft gemacht wird, daß Mittel nicht flüssig gemacht werden können, und wenn die Veräußerung von Betriebsmitteln entweder die Aufrechterhaltung des Betriebes gefährden würde oder nur zu Preisen erfolgen könnte, die so außergewöhnlich tief liegen, daß den Steuerpflichtigen damit ein weit über die bezweckte Steuerbelastung hinausgehendes Opfer auferlegt würde. Hier liegen auch die Grenzen für die Pfändung. Es kann keine Rede davon sein, daß Pfändungen allgemein unterbleiben sollen. Denn schon im Interesse derjenigen, die — wenn auch unter Opfern — ihre Steuern pünktlich zahlen, muß für eine möglichst gleichmäßige Einbringung der Steuern gesorgt werden. Bevor eine Pfändung erfolgt, muß aber, insbesondere dann, wenn Stundungsanträge vorliegen oder die Unmöglichkeit der Zahlung geltend gemacht wird, gewissenhaft geprüft werden, ob eine der obengenannten Voraussetzungen, Gefährdung der Aufrechterhaltung des Betriebs oder Veräußerbarkeit von Betriebsmitteln nur zu Preisen, die dem Pflichtigen billigerweise nicht zugemutet werden können, vorliegt. Erst wenn festgestellt wird, daß diese Voraussetzungen nicht bestehen, darf zur Pfändung geschritten werden.

Annahme von Devisen im Inlandverkehr.

Nachdem durch die Maßregeln der Reichsbank die inländischen Kurse der ausländischen Zahlungsmittel den ausländischen Kursen der Reichsmark angeglichen sind, die Stabilität der Währung damit also hergestellt ist, besteht kein Anlaß mehr, den Umlauf ausländischer Zahlungsmittel im Inlandsverkehr weitergehend als in § 3 der Ausführungsbestimmungen zur Valutaspekulationsverordnung vom 8. Mai 1923 (Reichsgesetzblatt 1, S. 270 und 279) zuzulassen. Lediglich um dem Geschäftsverkehr, soweit er sich noch in ausländischer Währung abwickelt, die Möglichkeit zu geben, sich auf Zahlung in inländischer Währung umzustellen, wird die Verordnung über Annahme ausländischer Zahlungsmittel im Inlandsverkehr vom 21. Dezember 1923 (Reichsgesetzblatt 1, S. 1251) bis zum 28. Juni 1924 verlängert.

Verlängerung des Abkommens über Herabsetzung der englischen Reparationsabgabe.

Das am 23. Februar zwischen der deutschen und der Königlich großbritannischen Regierung geschlossene Abkommen über die Herabsetzung der Reparationsabgabe von 26 Prozent auf 5 Prozent vom Wert der aus Deutschland nach England eingeführten Waren ist bis zur Inkraftsetzung des Sachverständigengutachtens verlängert worden. Die Verlängerung ist erforderlich geworden, weil entgegen der ursprünglich gehegten Erwartung die Gesamtregelung der Reparationsfrage unter Einschluß der englischen Reparationsabgabe bis zum 15. Juni, dem Tage des Ablaufs des Abkommens, noch nicht erfolgt ist.

Rückgang der amerikanischen Rohkautschuk-Einfuhr.

Die Einfuhr von Rohkautschuk nach den Vereinigten Staaten ist im Mai infolge des schlechten Geschäftsganges in der verarbeitenden Industrie außergewöhnlich zurückgegangen. Insgesamt wurden im Mai nur 18 400 t eingeführt gegen 42 000 t im April. Die Einfuhr in den ersten fünf Monaten dieses Jahres bezifferte sich auf 132 000 t gegen 155 700 t in der gleichen Zeit des Vorjahres.

Geldmangel und Zahlungsunwille.

Bedenkliche Begleiterscheinungen der Illiquiditätskrise.

Es gibt wohl keine Art von Krise, die das Wirtschaftsleben Deutschlands in den letzten Jahren nicht durchgemacht hat. Nach der Krisis unserer Währung die allgemeine Wirtschaftskrise, nach der allgemeinen Wirtschaftskrise, von der kein Industriezweig verschont worden ist, die Absatzkrise, dann die Kapitalkrise und nun noch die Kreditkrise von einem Ausmaße, wie sie das Wirtschaftsleben eines Landes wohl noch nie durchgemacht hat. Obwohl einsichtige Wirtschaftspolitiker die Zuspitzung der industriellen Kreditverhältnisse vorausgesehen und immer wieder davor gewarnt haben, eine Währungs-Stabilisierung durchzuführen, ohne gleichzeitig eine großzügige Kreditpolitik für die Uebergangszeit einzuleiten, haben wir uns von der Geldflüssigkeit unmittelbar nach Einführung der Rentenmark und von der bald darauf sich anschließenden Konjunktur verleiten lassen, in der Absatzkrise um die Jahreswende schon die sogen. Stabilisierungskrise zu erkennen. Und in der Tat! Alle Anzeichen waren anfangs dafür vorhanden. Trotz der Geldflüssigkeit stockte der Absatz, trotz des an und für sich vorhandenen Bedarfs ging der Umsatz zurück und begann das Arbeiten auf Lager. Die Geldflüssigkeit erlaubte eine solche Immobilisierung der Werte, bis dann durch die Kreditrestriktionspolitik der Reichsbank seit Anfang April jene Situation geschaffen wurde, die wir als die

echte Stabilisierungskrise

bezeichnen müssen. Obwohl sich seit jener Zeit die Verhältnisse immer mehr zugespitzt haben, obwohl die Kapital- und Kreditnot einen Umfang angenommen hat, wie man ihn vor kurzem noch nicht für möglich gehalten hätte, glauben wir, daß der Höhepunkt noch nicht erreicht ist. Sowohl der Reichsbankpräsident Dr. Schacht, als auch ein Vertreter des Reichsbankdirektoriums haben vor kurzem, der eine auf der Tagung des Hansabundes in Hamburg, der andere auf einer Versammlung des Verbandes Berliner Industrieller, keinen Zweifel darüber gelassen, daß die Reichsbank an ihrer Kreditpolitik solange festzuhalten gedenkt, bis sich Industrie und Handel zu einer Mobilisierung ihrer Warenlager entschließen können. Man kann nun über die Zweckmäßigkeit dieser Art von Kreditpolitik unserer Reichsbank der verschiedensten Ansicht sein, man kann auch darüber streiten, ob bei den Ueberlegungen, die Herrn Dr. Schacht zu seiner Kreditpolitik geführt haben, privatwirtschaftliche oder volkswirtschaftliche Momente die Ueberhand gewonnen haben, soviel steht jedoch fest, daß durch die Kreditrestriktionspolitik der Reichsbank mit einem Schlage die unnatürliche Geldflüssigkeit im Anschluß an die Einführung der Rentenmark gehemmt, die bereits überwunden geglaubte Stabilisierungskrise erst eingeleitet, kurz gesagt:

die Illiquidität der deutschen Wirtschaft

aufgedeckt worden ist. Diese Illiquidität mußte schon aus dem Grunde in einer besonders krassen Form in Erscheinung treten, weil die flüssigen Kapitalreserven, über die unter normalen Verhältnissen und vor dem Kriege jeder Betrieb verfügt hat, während der Inflation zum größten Teil verloren gegangen und nach der Stabilisierung — soweit nicht weggesteuert — immobilisiert worden sind. Was jetzt noch an Reserven auf den Markt kommt, sei es in Form von Devisen oder Waren, kann die Illiquidität nicht beseitigen, höchstens vorübergehend mildern. Schließlich wird aber auch mal die Zeit vorbei sein, in der sich die einzelnen Betriebe auf diese Weise helfen und der augenblicklichen Kapitalknappheit begegnen können. Was aber dann? Was dann, wenn an dem an und für sich gesunden Gedanken der Kreditrestriktion auch weiterhin so starr festgehalten wird, bis Industrie und Handel vor leeren Kassen, der Konsum vor leeren Warenlagern steht und durch Notverkäufe eine anormale Marktlage entstanden ist? Dann wird das Reich mit seiner geretteten Währung vor dem Leichenfeld der deutschen Wirtschaft stehen!

Es liegt uns fern, mit diesen Worten die Kreditpolitik der Reichsbank in Bausch und Bogen zu verurteilen. Im Prinzip ist sie gewiß richtig, im Prinzip ist auch der Gedanke, durch Kreditrestriktion zu einem Preisabbau und zu einem normalen Preisniveau zu kommen, zweifellos gesund. Strittig ist nur das Maß und die Technik der Durchführung, denn wie alle Maßnahmen auf diesem Gebiet, so hat auch die Kreditdrosselung ihre volkswirtschaftlichen Grenzen und wenn diese überschritten werden — diese Gefahr ist vorhanden — dann muß ein an und für sich richtiges Prinzip und seine günstigen Wirkungen ins Gegenteil umschlagen, dann wird Wohltat zur Plage. Dies umso schneller, je mehr durch die „famose" Einrichtung der Geschäftsaufsicht die Schuldner auf der anderen Seite ihrer Zahlungsverpflichtungen leicht enthoben werden und damit bei den einzelnen Gewerbebetrieben Außenstände in einer Höhe anwachsen, wie sie früher zusammen in 10 Jahren nicht möglich gewesen wären. Die Bilanzen einiger Aktiengesellschaften unserer Branche, die in letzter Zeit veröffentlicht worden sind, sprechen in dieser Beziehung eine nur zu deutliche Sprache. Außenstände von ¾ bis 1 Million Goldmark, in einem Falle sogar von 2,3 Millionen Goldmark, sind keine Seltenheit und zeigen, wohin der Weg führen muß, wenn auch weiterhin auf der einen Seite Kredite gedrosselt und auf der anderen sich die Schuldner über ihre Zahlungsverpflichtungen nicht den Kopf zu zerbrechen brauchen.

Neben diesen Folge- und Begleiterscheinungen der

künstlich verschärften Kreditnot

ist bei der Kreditpolitik der Reichsbank noch ein weiteres Moment zu berücksichtigen, das mit dem Zweck der ganzen Aktion in Widerspruch zu stehen scheint. Ausgangspunkt und Zweck der Kreditrestriktion war der: einmal durch eine Kreditdrosselung zu einem Abbau der Preise zu kommen und zum anderen den unnötigen Devisenbedarf, die Konzertanmeldungen der letzten Zeit, einzudämmen. Wieweit ist nun dieses Ziel erreicht? Seit einiger Zeit haben sich Angebot und Nachfrage auf dem Devisenmarkt ausgeglichen. Das Bedarfssaldo, das zur Zeit der Konzertanmeldungen und der Devisenrepartierungen bis zu 400 Millionen Goldmark täglich betrug, ist auf 3½ Millionen Goldmark zurückgegangen. Dieser Tagesbedarf, der als durchaus natürlich und normal angesehen werden muß, kann zum größten Teil aus dem freien Angebot auf dem Devisenmarkt gedeckt werden, das namentlich in der letzten Zeit nicht unerheblich war und sich schon durch die Tatsache zeigte, daß die Reichsbankhauptkasse in Berlin die Zahl ihrer Schalter, an denen Devisen umgewechselt werden, verdoppeln mußte und die Markbeträge wegen ihrer Höhe erst am darauffolgenden Tag auszahlen konnte. Die Stabilisierung unserer Währung, die zurzeit der Devisenrepartierungen nur eine künstliche war, ist mit einem Schlag eine natürliche geworden und damit das eine Ziel der Kreditpolitik der Reichsbank als erreicht anzusehen.

Wie steht es nun aber mit dem anderen Ziel, mit dem Abbau der Preise? Die ständige Abschwächung des Großhandelsindex in den letzten Wochen hat gezeigt, daß in der Sphäre des Handels sich ein Preisabbau durchgesetzt hat. Unseres Erachtens ist aber der Preisabbau in einem größeren Ausmaße erfolgt, als es der Großhandelsindex aufweist, denn dieser fußt auf den offiziellen Preisnormierungen, während man auf dem Markt jetzt allgemein Angeboten von Waren begegnet, die infolge der Kreditversagung abgestoßen werden müssen und deshalb im Preise vielfach unter diesen Normierungen liegen. Diese Tendenz hat sich vom Großhandel bis in die Kreise des Einzelhandels erstreckt und damit einen immerhin steten Preisabbau zur Folge gehabt. Es fragt sich nur, ob dieser genügend befestigt ist, um eine

Revision der Reichsbankpolitik

zuzulassen. Nach den Ansichten der Reichsbank ist dies noch nicht der Fall und darum will sie auch an ihrer Kreditpolitik so lange festhalten, bis sich der Preisabbau auch auf die Sphäre der Produktion ausgedehnt hat. Sie steht auf dem Standpunkt, daß sich der Preisabbau im Handel wohl durchgesetzt habe, für die wiederzubeschaffende Ware aber noch nicht genügend gesichert sei. Fraglich ist nur, ob sich durch ein weiteres Aufrechterhalten der Kreditpolitik ein Preisabbau in der Sphäre der Produktion erreichen läßt. Ein Preisabbau ist aber nur dann möglich, wenn die Gestehungskosten verringert werden. Durch die Kredit- und Diskontpolitik der Reichsbank haben jedoch die Sätze für Leihgeld eine derart phantastische Höhe erreicht, daß sie für die Unkostenkalkulation eine nicht unwesentliche Rolle spielen und einige etwa produktionsverbilligende Momente von vornherein wieder paralysieren. Wollte eine Firma nur für ihre Außenstände und für das umlaufende Kapital eine angemessene, den hochgeschraubten Kreditzinsen auch nur einigermaßen entsprechende Verzinsung einkalkulieren, dann müßten Preise herauskommen, von denen man wahrhaftig nicht sagen könnte, daß sie im Zeichen

des Preisabbaus stehen. Insofern hat die Kreditrestriktionspolitik neben ihren zweifellos guten Seiten in dem jetzigen Augenblick noch diese äußerst b e d e n k l i c h e Seite.

Da wir gerade bei den unliebsamen Begleiterscheinungen der Kreditrestriktionspolitik sind, so mag ein weiteres Moment nicht unberücksichtigt bleiben, das eine Revision der Reichsbankpolitik bzw. eine Aenderung in der Technik ihrer Durchführung angebracht erscheinen läßt. Die Kreditpolitik der Reichsbank hat den Handel gezwungen, seine Waren billiger abzugeben, als er sie von der deutschen Industrie — teilweise infolge derselben Kreditpolitik — wiederbeschaffen kann. Zum Ausgleich dieser Spanne muß deshalb der Handel, soweit möglich, zum Bezug der billigeren A u s l a n d s w a r e übergegangen sein. Denn anders kann man es sich nicht erklären, d a ß s e i t d e m I n k r a f t t r e t e n d e r K r e d i t r e s t r i k t i o n s p o l i t i k d i e E i n f u h r D e u t s c h l a n d s a n F e r t i g w a r e n e r h e b l i c h g e s t i e g e n i s t. Die monatlichen Ausweise über die Einfuhr Deutschlands sind der beste Beweis dafür. Auf diese Weise — und das ist das Bedenkliche daran — werden wertvolle deutsche Devisenreserven zur Einfuhr von Fertigwaren verbraucht, werden mühevoll angesammelte Devisenbestände dazu verwendet, um durch eine Konkurrenz mit ausländischen Fertigwaren die inländische Produktion zu schädigen, während deren Förderung das oberste Ziel unserer Wirtschafts- und Währungspolitik sein müßte.

Wenn in der Einleitung zu diesen Ausführungen die Höhe der Außenstände einzelner Firmen als ein bedenkliches Zeichen angesehen wurde, das eigentlich mehr Berücksichtigung verdient und in anderem Zusammenhang auf die Unmöglichkeit hingewiesen wurde, eine angemessene Verzinsung dieser Außenstände in die Unkosten einzukalkulieren, so gibt dies die Veranlassung, gegen eine in der letzten Zeit fast zur Mode gewordenen Mentalität mit aller Schärfe aufzutreten: das ist der allenthalben zu beobachtende

mangelnde Zahlungswille.

Wir geben gerne zu, daß es zurzeit außerordentlich schwer ist, seinen Zahlungsverpflichtungen nachzukommen, wir geben auch gerne zu, daß es in einzelnen Fällen sogar unmöglich ist, eine größere Rechnung zu begleichen, aber wir stehen auf dem Standpunkt, daß mit gutem Willen sich manches erreichen läßt und daß die derzeitige Geld- und Kreditnot nicht so groß wäre, w e n n b e i d e n S c h u l d n e r n e t w a s m e h r Z a h l u n g s w i l l e v o r h a n d e n w ä r e. Uns kommt es so vor — um ein Beispiel zu benutzen — wie bei einer Epidemie, von der eine Stadt heimgesucht wird. 25 Prozent der Bewohner sind von ihr befallen und 50 Prozent glauben es zu sein. Seitdem einige Firmen infolge tatsächlicher Zahlungsunfähigkeit sich unter Geschäftsaufsicht haben stellen müssen und dadurch ein M o r a t o r i u m f ü r i h r e Z a h l u n g e n erhalten haben, ist diese Institution in größerem Ausmaße von Firmen in Anspruch genommen worden, die es nicht nötig gehabt hätten. Im Bezirk des Amtsgerichts Berlin-Mitte sind in den Monaten April und Mai nicht weniger als 143 Anträge auf Geschäftsaufsicht gestellt worden (im 1. Vierteljahr 1924 waren es insgesamt 17). Im Monat Juni ist nun kaum ein Tag vergangen, an dem nicht Gerüchte durch die Luft schwirrten, die und die Firma habe sich unter Geschäftsaufsicht stellen lassen. An Stelle des Vertrauens, das man bisher dem Geschäftsfreund und Kunden entgegenzubringen gewohnt war, tritt der A r g w o h n. Man weiß nicht, ob der Kunde noch kreditwürdig ist, man weiß nicht, ob er noch A.-G. oder schon G.-A. ist — wie der Börsenwitz besagt —, man weiß auch nicht, ob man ihm noch ohne Gefahr Waren anbieten kann und darf.

Bezeichnend ist der Ausdruck, dem wir in letzter Zeit mehrfach begegnet sind: m e i n e K u n d e n d e n k e n n i c h t d a r a n z u b e z a h l e n ! Das ist typisch für die heutige Geschäftsmoral. Weil andere, die vielleicht tatsächlich zahlungsunfähig sind, durch das Moratorium nicht zahlen müssen, leitet man für sich das Recht her, gleichfalls nicht zu zahlen, man entschuldigt sich mit dem allgemeinen Geldmangel, obwohl Eingänge vorhanden sind, um bei gutem Willen laufende Rechnungen zu begleichen. Daß auf diese Weise die Geldnot und damit die Wirtschaftskrise noch mehr verschärft wird, ist nur zu natürlich und man kann nicht oft genug darauf hinweisen, wie schädlich diese Methoden für unsere Gesamtwirtschaft sind. Aber nicht nur dies. Jeder einzelne schadet damit schließlich sich selbst und dem Ansehen seiner Firma vielleicht mehr, als er denkt. Frivoler kann man diese Gesinnung nicht ausdrücken, als es kürzlich geschehen ist: „man kann heutzutage kein besseres Geschäft machen, als sich unter Geschäftsaufsicht stellen zu lassen!"

Es ist zu hoffen, daß mit der Verabschiedung und dem Inkrafttreten der Verordnung betr. Aenderung der G e s c h ä f t s a u f s i c h t, die u. a. eine weitgehende Publikationspflicht vorsieht, auch hier wieder eine Wandlung eintritt und die Firmen es sich lieber zehnmal überlegen, ehe sie sich unter Geschäftsaufsicht stellen lassen. Ein

Zurück zur alten Kaufmannsmoral,

das ist es, was unserer Wirtschaft heut wieder mehr als je nottut. Wie früher der Kaufmann aufs peinlichste darüber gewacht hat, daß der R u f s e i n e r F i r m a unangetastet bleibt, wie früher der Kaufmann alle Hebel in Bewegung gesetzt hat, seinen Zahlungsverpflichtungen nachzukommen, um Gerüchten irgend welcher Art schon im Entstehen zu begegnen, so muß es auch jetzt wieder werden. Die laxe Auffassung, die allenthalben gerade in dieser Beziehung Platz gegriffen hat, muß verschwinden und an ihre Stelle der Wille treten, zu zahlen im Rahmen des Möglichen. Selbst die hohen und höchsten Zinssätze, die der Kaufmann durch Hinausschieben seiner Zahlungsverpflichtung und durch anderweitige Verwendung des Geldes in der Zwischenzeit — wie es leider zu oft geschieht — erhält, machen nicht den millionsten Teil dessen aus, was er dadurch an dem wertvollsten Teil seines Anlagekapitals verliert: an dem guten Ruf seiner Firma. (flsp)

Dr. K. M a i e r.

Rechtsbehelfe gegen zahlungsunwillige Schuldner.

Von Rechtsanwalt und Notar Dr. **Starke**, Berlin.

Nachdem wir in den vorstehenden Ausführungen auf den heute leider vielfach zu beobachtenden Zahlungsunwillen auf seiten der Schuldner hingewiesen haben, geben wir im folgenden einigen juristischen Darlegungen Raum, die sich mit der Frage befassen, welche Rechtsbehelfe gegen zahlungsunwillige Schuldner angewandt werden können.
D i e R e d.

Es ist eine offenkundige Tatsache, daß von nicht wenigen Schuldnern der Umstand ausgenutzt wird, daß es nicht mehr schlechthin kaufmännisch gemißbilligt wird, wenn fällige Verbindlichkeiten nicht sofort ausgeglichen werden. Bewußt und im Widerspruch mit dem wirklichen Können werden Zahlungen zurückgehalten. Es liegt daher im allseitigen Interesse, diesen eingerissenen Mißständen mit aller Entschiedenheit zu begegnen. Dabei ist darauf hinzuweisen, daß unsere Rechtsordnung genügend Rechtsbehelfe kennt, um die Uebelstände zu bekämpfen. An Mitteln der Abwehr fehlt es nicht. Es gilt nur, sie im Einzelfall nötigenfalls voll zur Anwendung zu bringen.

Ein von zahlungsunwilligen Schuldnern bisher vielfach benutzter Unterschlupf ist inzwischen von der Gesetzgebung größtenteils beseitigt worden. Es handelt sich um die G e s c h ä f t s a u f s i c h t z u r A b w e n d u n g d e s K o n k u r s e s, die nicht selten von Schuldnern angewandt wurde, um sich zum Nachsehen ihrer Gläubiger ein Moratorium zu verschaffen. Das Mittel brauchte gar nicht immer wirklich in Tätigkeit zu treten. Schon die Drohung mit der Geschäftsaufsicht veranlaßte in vielen Fällen die Gläubiger zum Nachgeben, weil sie wußten, daß bei Verhängung der Aufsicht sie für lange Zeit nicht mit Befriedigung würden rechnen können. Durch eine neue Verordnung vom 12./14. Juni 1924 (RGBl. S. 641 ff.) sind die Voraussetzungen für die Anordnung der Geschäftsaufsicht wesentlich verengt und ist eine stärkere Mitwirkung der Gläubigerschaft an dem Verfahren festgesetzt worden. Vor allem ist bestimmt, daß das Aufsichtsverfahren ohne weiteres ein Ende finden soll, wenn der Schuldner nicht bis zum Ablauf von einem Monat seit Anordnung der Aufsicht, bei bereits bestehenden Verfahren von zwei Wochen seit dem Inkrafttreten der Verordnung, einen Antrag auf Eröffnung des Vergleichsverfahrens einreicht. Auch findet die Geschäftsaufsicht ohne weiteres ihr Ende, wenn drei Monate seit ihrer Anordnung verstrichen sind. Durch diese engen zeitlichen Schranken, an die das Aufsichtsverfahren gebunden ist, kann es überhaupt nur in wenigen, besonders gelagerten Fällen den Schuldnern zugute kommen. Als allgemeines Hilfsmittel für Zahlungsverschleppungen ist es in Zukunft ausgeschieden.

Der Schuldner, der nicht zahlen will, kann sich also fortan nicht

mehr hinter die Geschäftsaufsicht verschanzen. Es droht ihm vielmehr, falls er die Zahlungen einstellt, der Konkurs mit seinen die geschäftliche Existenz aufhebenden Folgen. Der Gläubiger, der einen Antrag auf Konkurseröffnung stellt, braucht hierfür nur seine Forderung und die Zahlungsunfähigkeit des Schuldners glaubhaft zu machen (§ 105 KO.). Letztere ist vorhanden, wenn der Schuldner im allgemeinen seinen Zahlungspflichten nicht mehr nachkommt. Nun finden allerdings nicht wenige Schuldner einen Schutz darin, daß der Antrag auf Eröffnung des Konkurses nach Ermessen des Gerichtes abzulehnen ist, wenn eine den Kosten des Verfahrens entsprechende Konkursmasse nicht vorhanden ist. In diesem Fall muß vielmehr der Gläubiger, falls er das Verfahren durchgeführt wissen will, sich selbst zur Einzahlung eines ausreichenden Geldbetrages entschließen, was er häufig nicht wird tun wollen oder können. Allein hier kommt in Betracht, daß das Gericht ein Verzeichnis derjenigen Schuldner, bei denen ein Antrag auf Konkurseröffnung auf Grund dieser Bestimmungen abgelehnt ist, in gleicher Weise wie bei den Schuldnern, die den Offenbarungseid geleistet haben, zu führen verpflichtet ist (§ 107 KO.). Die Einsicht des Verzeichnisses ist jedem gestattet, so daß solche Schuldner schon auf Grund der Tätigkeit der Auskunfteien, die dieses Material entsprechend benutzen, hinreichend gekennzeichnet zu werden in Gefahr sind. Eine gleiche Bestimmung gilt übrigens, sofern nach Eröffnung des Konkursverfahrens das Verfahren mangels Masse eingestellt wird. Hier ist noch vorgeschrieben, daß der Einstellungsbeschluß und der Grund der Einstellung öffentlich bekannt zu machen sind (§§ 204, 205 KO.).

Doch mag nicht jeder Gläubiger gleich zum äußersten greifen. Die meisten Gläubiger sind froh, wenn sie ihr Geld erhalten und sie beabsichtigen nicht, die geschäftliche Existenz des Schuldners in Frage zu stellen. Welche Mittel bieten sich solchen Gläubigern?

Zunächst der Hinweis auf die Schadensfolgen, die sich für den Schuldner bei verzögerter Zahlungsweise ergeben! Die wenigsten ziehen in Betracht, daß bei Verzug der Schuldner für allen durch den Verzug entstandenen Schaden dem Gläubiger voll ersatzpflichtig ist (§ 286 BGB). Zu solchem Schaden gehört nicht nur die Haftung zunächst neben den gesetzlichen Zinsen für diejenigen Zinsen, die der Gläubiger selbst für erhaltenes Geld zu zahlen verpflichtet ist. Wie bekannt ist, betragen diese Zinsen heute soviel für den Monat, wie früher etwa in Jahresfrist zu zahlen gewesen ist. Darüber hinaus können aber auch sonst durch nicht rechtzeitige Zahlung im Einzelfalle Schadensfolgen eintreten, die gewaltigen Umfang annehmen können. Der Gläubiger, der nicht rechtzeitig Zahlung empfängt, kann gezwungen sein, Waren unter Wert zu verkaufen, Sicherheiten und Bürgschaften zu gewähren und Belastungen unter großen Opfern aufzunehmen. Für alle derartigen Schädigungen und Kosten kann der säumige Schuldner in Anspruch genommen werden. Sie können klagweise geltend gemacht werden. Ueber solche Folgen seiner Handlungsweise muß sich der Schuldner klar sein.

Nicht wenige Schuldner verschmähen es nicht, den Gläubiger über ihre Vermögenslage zu täuschen. Sie behaupten, nicht zahlen zu können, selbst von ihrem Schuldner in Stich gelassen zu sein oder bedienen sich Ausflüchte oder Hinhaltungen. Nun ist allerdings kein Schuldner verpflichtet, sich seinem Gläubiger betreffs seiner Vermögenslage zu offenbaren. Aber wenn Gründe oder Erklärungen für die Nichtzahlung abgegeben werden, so müssen sie auch richtig sein. Ein gegenteiliges Verhalten kann Schadensfolgen nach sich ziehen. Es kann auch strafrechtlich angreifbar sein. Durch Vorspiegelung einer falschen Vermögenslage kann das Vermögen des Gläubigers eine Schädigung dadurch erfahren, daß er abgehalten wird, zum Schutz seiner Interessen rechtzeitig die nötigen Schritte, zum Beispiel auf gerichtlichem Wege zu unternehmen. Damit sind die Tatbestandsvoraussetzungen des Betruges nach § 263 Strafgesetzbuch gegeben. Soweit das Gesetz für den Betrug eine Absicht des Täters fordert, sich durch seine Handlung einen rechtswidrigen Vermögensvorteil zu verschaffen, wäre dieses Merkmal damit erfüllt, daß der Gläubiger durch die Irreführung veranlaßt werden soll, die gerichtliche Durchführung seiner Rechte zu unterlassen.

Der Hinhaltung durch zahlungsunwillige Schuldner leistet allerdings immer noch unser Prozeßverfahren in gewisser Hinsicht Vorschub, so daß zahlreiche Gläubiger sich grundsätzlich nicht dazu verstehen, diesen Weg zu beschreiten. Auch die neue Prozeßordnung gibt dem Gläubiger nicht die Gewähr, unbestrittene oder unbestreitbare Forderungen in einem der jetzigen Wirtschaftslage entsprechenden schnellen Tempo zur gerichtlichen Feststellung und Vollstreckung zu bringen. Insbesondere ist das gerichtliche Mahnverfahren nicht praktisch genug gestaltet und wird in der Praxis der Gerichte nicht schnell und entschieden genug angewandt. Zu berücksichtigen bleibt aber, daß auch ohne gerichtliches Streitverfahren bei Vorliegen der gesetzlichen Voraussetzungen gegen den Schuldner im Wege der Arrestvollziehung vorgegangen werden kann. Die hauptsächliche Voraussetzung für die Anbringung eines Arrestes ist, daß glaubhaft zu machen ist, daß ohne dessen Verhängen die Vollstreckung eines späteren gerichtlichen Urteils vereitelt oder wesentlich erschwert sein würde (§ 917 C. P. O.). Die Rechtsprechung sieht als sogenannten Grund für einen Arrest insbesondere das Vorliegen solcher Umstände an, die wie Verschleuderung, Belastung, Veräußerung oder Beiseiteschaffen von Vermögenswerten seitens des Schuldners eine ungünstige Veränderung von dessen Vermögenslage bewirken. Doch kommen als Arrestgrund auch sonstige Handlungen des Schuldners in Betracht, die auf eine Benachteiligung seiner Gläubiger abzielen. Selbst wenn der Gläubiger solche Tatsachen nicht glaubhaft machen kann, ist zu beachten, daß das Gericht trotzdem den Arrest anordnen kann, wenn der Gläubiger eine gerichtlich zu bestimmende Sicherheit leistet (§ 921 CPO.). Ist der Arrest angeordnet, so kann der Gläubiger in gleicher Weise, als wenn er ein gerichtliches Urteil erlangt hätte, mit sofortiger Vollstreckung gegen den Schuldner vorgehen.

Auch bei den Handlungen des Schuldners, die zur Ausbringung eines Arrestes berechtigen, ist die strafrechtliche Seite zu beachten. Nach § 288 RStGB. macht sich strafbar, wer bei einer drohenden Zwangsvollstreckung in der Absicht, die Befriedigung des Gläubigers zu vereiteln, Bestandteile seines Vermögens veräußert oder beiseite schafft. Diese Bestimmung hat die Rechtsprechung weitgehend ausgelegt, derart, daß eine drohende Vollstreckung schon als vorliegend angesehen wird, wenn der Gläubiger Schritte zur Durchsetzung seiner Forderung unternimmt. Nicht einmal gerichtliche Maßnahmen sind hierzu notwendig, vielmehr wird schon eine wiederholte außergerichtliche Mahnung des Gläubigers für ausreichend erachtet.

Schließlich ist hervorzuheben, daß solche Handlungen des Schuldners, die in der Absicht der Gläubigerbenachteiligung unternommen werden, auch zivilrechtlich der Anfechtung nach dem Reichsanfechtungsgesetz unterliegen, wobei Verträge mit den Ehegatten oder Verwandten einer wesentlich erleichterten Anfechtung zugänglich sind. (flspst)

Zur Geschäftslage.

Rückwärts blickend, können wir uns auch heute noch erfreuen an der erstaunlichen Entwicklung und Wiederbelebung der Geschäftstätigkeit, die sich in der kurzen Spanne des letzten Halbjahrs vollzogen hat, als Auswirkung der langersehnten Markstabilisierung. Wenn auch der Skeptiker zunächst nur wenig Vertrauen in eine anhaltende Besserung unserer Währungsverhältnisse gesetzt hat und die Gefahr einer neuen Inflationsperiode mitunter in bedenkliche Nähe gerückt erschien, so ist es trotz aller Widerstände und Hemmungen bisher erfreulicher Weise gelungen, neue Wirrnisse zu verhüten und das Vertrauen in unsere Währung namentlich in der letzten Zeit auch im Auslande zu festigen.

Eine verhältnismäßig sehr kurze Zeitspanne ist es her, daß wir die Inflationszeit mit ihren verheerenden Wirkungen überwunden haben und doch erscheint es uns heute schon wie eine Mär, daß wir uns noch vor wenigen Monaten mit zwölfstelligen Zahlen als der kleinsten Papiermarkwertziffer herumschlagen mußten, daß unsere Kalkulation von heute am nächsten Tag weit überholt war und daß wir von Stunde zu Stunde Wertverluste in Kauf nehmen mußten, die sich nur in den seltensten Fällen zu einem geringen Teil wieder aufholen ließen.

Die Wiederkehr stabiler Verhältnisse und der Möglichkeit, durch genaue Kalkulationen usw. auch über die nächsten Stunden hinaus seine Dispositionen zu treffen, haben es möglich gemacht, wenn zunächst auch noch etwas zögernd, mit neuem Mut an die Arbeit zu gehen. Die Käufer konnten wieder auf den Markt treten und die Industrie war in der Lage, für ihre völlig niederliegende Produktion erhöhte Absatzmöglichkeit zu finden. Die Arbeitslosenziffern sind in erfreulicher Weise gesunken und auch in den letzten Monaten hat sich die Beschäftigungsmöglichkeit andauernd gebessert.

Auch in unserer technischen Branche sind die Umsatzziffern von Monat zu Monat gestiegen und die Nachfrage nach technischen Bedarfsartikeln ist andauernd eine zufriedenstellende. Die Absatzmöglichkeit wäre ohne Zweifel eine noch erheblich größere, wenn sie nicht bedauerlicher Weise gehemmt würde durch die

Geld- und Kreditnot,

unter der wir als eine weitere, aber weniger angenehme, wenn auch unvermeidliche Auswirkung der Markstabilisierung allgemein zu leiden haben. Erst durch die Umstellung auf Gold- bzw. Rentenmarkwährung hat sich klar erwiesen, in welcher, mitunter katastrophalen Weise unsere Substanzwerte während der Inflationszeit vermindert oder vernichtet worden sind. Die Betriebskapitalien, die in der Zeit der Papiermarkflut fast unbeschränkt zur Verfügung standen, waren fast in ein Nichts zusammengeschmolzen und in Industrie, wie in Handel machte sich ein Geldbedürfnis wahrnehmbar, dem durch die ganz unzulänglich zur Verfügung stehenden Kredite nur zum geringsten Teil entsprochen werden konnte. Während vorher fast allgemein nur noch gegen Vorauszahlung oder sofortige Kasse geliefert wurde, machte sich jetzt die Einräumung eines Zieles immer dringender erforderlich. Die Fabriken konnten diesen Wünschen aber nur in beschränktem Maße entsprechen, da ihre Geldnöte durch mancherlei Umstände noch verschärft waren. Mit dem Wegfallen der Vorauszahlungen entstand zunächst ein gewisses Vakuum, da die Anfertigung und Lieferung der bereits bezahlten Waren oft noch mehrere Wochen in Anspruch nahm, für neue Aufträge Zahlung aber keinesfalls vor Lieferung, sondern in den günstigsten Fällen vielleicht 14 Tage später zu erwarten war. Die Rohmaterialien mußten aber meistens sofort bei Kauf oder Lieferung gezahlt werden. Löhne, Gehälter, Betriebskosten und die ganz gewaltig erhöhten Steuern nahmen große Geldmittel in Anspruch, so daß die Weiterführung der Betriebe oft mit fast unüberwindlichen Schwierigkeiten verknüpft war. Alle diese Umstände wirkten darauf hin, daß den Wünschen der Händlerschaft auf eine weitere Ausdehnung des bisher eingeräumten Zieles noch nicht entsprochen werden kann, was allerdings nicht verhindert hat, daß trotzdem die Zahlungstermine fast ausnahmslos in unerträglicher Weise überschritten werden.

Den Händlern wiederum ist die rechtzeitige Erfüllung ihrer Zahlungsverpflichtungen einerseits durch den eigenen Geldmangel erschwert, andererseits dadurch, daß sie auch von ihren Abnehmern erst sehr verspätet Zahlung erhalten. Und unter diesen Abnehmern sind es wiederum hauptsächlich die großen Werke und Konzernunternehmen, welche die längsten Zahlungsfristen in Anspruch nehmen, obwohl sie bei der Aufstellung ihrer eigenen Zahlungsbedingungen selbst äußerst rigoros vorgehen. Der starke Wettbewerb um die Belieferung dieser Großabnehmer hat es mit sich gebracht, daß die Lieferanten der Zahlungswillkür nicht genügenden Widerstand leisten, um sich von der Konkurrenz nicht verdrängen zu lassen. Es wäre aber dringend geboten, daß die Händlerschaft geschlossen dafür eintritt, daß auch von ihren Abnehmern die Zahlungsfrist respektiert wird, damit sie ihren eigenen Verpflichtungen rechtzeitig nachkommen kann. Letzten Endes kann es den Lieferanten nicht zugemutet werden, den Verbrauchern durch andauernde Zielüberschreitung indirekt einen kostenfreien Kredit einzuräumen, für den sie selbst große Opfer aufbringen müssen. Um diesem Uebelstand etwas zu steuern, ist in letzter Zeit fast allgemein die Maßnahme getroffen worden, bei Zahlungsverzug Zinsen in Höhe der üblichen Banksätze zu berechnen, damit auf diese Weise wenigstens ein Ausgleich für die eigenen Kreditspesen geschaffen werden kann.

Die Preisgestaltung

zeigte in den letzten Wochen eine aufsteigende Kurve. Der allgemeine Preisabbau, der nach der Markstabilisierung einsetzte, hatte sich mitunter in zu stürmischen Bahnen vollzogen und es hat sich herausgestellt, daß die Preise teilweise direkt verlustbringend waren. Der Preisabbau für die Rohstoffe ist nicht in dem erwarteten Maße eingetroffen, vielmehr sind die Preise für Baumwolle, Rohgummi und sonstige Rohmaterialien, insbesondere Hanf, bedeutend gestiegen. Auch die zu stark abgebauten Löhne reichten nicht mehr aus, um das notwendige Existenzminimum zu decken. Die Folge war, daß eine Erhöhung der Löhne und Gehälter sich nicht länger umgehen ließ. Auch die enormen Steuerlasten konnten von den Betrieben auf die Dauer nicht allein getragen werden und mußten in dem erforderlichen Maße auf die Produktion abgewälzt werden. Eine unausbleibliche Folge war eine angemessene Steigerung aller Preise für Fertigfabrikate, die aber zunächst wenigstens zum Stillstand gekommen zu sein scheint.

Die Asbest-Konvention

hat sich im Einvernehmen mit der maßgebenden Vertretung des technischen Handels entschlossen, neue Wege zu beschreiten, um die Gestaltung der Verdienstspanne den berechtigten Wünschen der Händlerschaft nach Möglichkeit anzupassen. Der Händler-Rabatt von 15 Prozent hat sich namentlich bei kleinen Aufträgen als unzulänglich erwiesen, da er oft nicht einmal zur Deckung der eigenen Unkosten ausreichte. Der Umsatzbonus hat sich größtenteils als illusorisch erwiesen, da die Umsatzziffern viel zu hoch begrenzt waren, so daß nur wenige Händler einen Umsatz erreichen konnten, der ihnen den Bonusgenuß zuteil werden ließ. Den bisherigen Händler-Rabatt ziffernmäßig zu erhöhen, war mit Rücksicht auf den zu erwartenden Widerstand des Reichs-Wirtschafts-Ministeriums, als Preisprüfungsstelle, allerdings nicht angängig. Man hat den Ausweg gefunden, den Händlernutzen dadurch zu erhöhen, daß auch den Reverszeichnern sogenannte M e n g e n r a b a t t e eingeräumt werden, wie sie den Großverbrauchern bisher in ähnlicher Weise eingeräumt worden sind. Dieser Händler-Mengenrabatt wird schon bei Aufträgen über 20 kg in den verschiedenen Warengruppen gewährt. Er beginnt bei 2 Prozent und steigert sich bis 8 Prozent, wobei allerdings zu berücksichtigen bleibt, daß die bisherigen Verbraucherrabatte, die zu Lasten des Händlers gehen, ebenfalls eine leichte Erhöhung erfahren haben. Der Mengenrabatt wird jeweils in der Rechnung gekürzt, sodaß der Händler unverzüglich in den Genuß dieser Vergünstigung tritt und nicht wie beim Bonusverfahren bis nach Jahresschluß warten muß. Für Aufträge unter den festgesetzten Mindestgrenzen verbleibt es allerdings bei dem bisherigen Händler-Rabatt von 15 Prozent. Mit dieser Maßnahme dürfte wohl auch bezweckt sein, die kleinen Händleraufträge, deren Ausführung den Fabriken unverhältnismäßig große Unkosten verursacht, nach Möglichkeit auszuschalten und dem Händler Anreiz zu geben, durch Erteilung größerer Lageraufträge sich einen entsprechend höheren Nutzen zu sichern. Damit dürften wir auch dem erstrebenswerten Ziele näherkommen, das Asbestgeschäft wieder wie in früheren Jahren dem legitimen Handel mehr und mehr zuzuführen. Es ist bekannt, daß gerade im Asbestgeschäft sich in den letzten Jahren eine große Anzahl sog. Telephon- oder Auchhändler breit gemacht hat, die sonst nichts mit dem berufenen technischen Handel gemein haben, sich aber durch die Reverszeichnung einen bequemen Nebenverdienst schaffen, indem sie die Gelegenheit erspähen, um durch Bekannte oder irgendwelche Gönner Zufallsaufträge in Asbestwaren zu übernehmen, die dann irgend einer Fabrik zur Erledigung überschrieben werden. Der reguläre Handel wird durch derartige Elemente, die mühelos den Verdienst einstreichen, der durch keinerlei Geschäftsunkosten usw. geschmälert wird, ganz empfindlich geschädigt und es ist unbedingt erforderlich, hier endlich einmal gründlich Wandel zu schaffen. Ein praktischer Weg dürfte zunächst in einer gründlichen Bereinigung der Revershändler-Liste zu suchen sein. Es ist nicht länger angängig, daß jedem Antrag auf Zulassung zum Reversabkommen unbesehen entsprochen wird. Vielmehr ist jeder Antragsteller sorgfältig daraufhin zu prüfen, ob ihm auch die Händlereigenschaft zugesprochen werden kann, wobei zweckmäßiger Weise auch die maßgebenden Organe der Händlerschaft hinzuzuziehen wären. Reverszeichnern, denen durch geringen Umsatz oder nur gelegentlichen Bedarf nachgewiesen werden kann, daß sie nur Zufallsgeschäfte tätigen, ist der Revers zu kündigen, damit das Reversabkommen schließlich auf diejenigen Unternehmer beschränkt bleibt, die sich als reguläre technische Händler legitimieren können.

Nach diesen Betrachtungen nochmals einen Blick zurückwerfend auf die geschäftliche Entwicklung der letzten Monate, werden wir ohne Uebertreibung feststellen können, daß wir mit dem Wiederaufstieg unseres wirtschaftlichen Lebens einen beachtenswerten Schritt vorwärts gekommen sind. Ohne die Hemmungen, welche die kolossale Geld- und Kreditnot uns noch bereitet, würden wir uns sogar mit großer Wahrscheinlichkeit bereits im Zeichen einer sehr günstigen Wirtschaftskonjunktur befinden und es ist bedauerlich, daß unser zäher und unbeirrbarer Wille zum Wiederemporkommen immer noch durch die Einwirkungen der außenpolitischen Verhältnisse behindert wird. Die weltpolitischen Vorgänge der letzten Zeit lassen allerdings die Hoffnung nicht als unberechtigt erscheinen, daß das Reparationsproblem seiner endlichen Lösung nahe gerückt ist und daß uns der internationale Kapitalmarkt wieder erschlossen wird, der uns die dringend notwendigen Kredite bringt, um unserem Wirtschaftskörper den erforderlichen finanziellen Blutstrom zuzuführen. Auch die unerträglichen Fesseln, durch welche die industrielle Betätigung im Ruhrgebiet immer noch zur Ohnmacht verurteilt ist, müssen fallen, wenn das Sachverständigengutachten zur praktischen Durchführung gelangen soll. Frei muß der Weg endlich werden, der uns zur vollen Entfaltung aller unserer gehemmten Kräfte führt und mutig wollen wir vorwärts blicken. Dem Ziel entgegen! Sn.

Allerhand aus der Branche.

Gummiwäsche. Es unterliegt keinem Zweifel, daß der Bedarf an Gummiwäsche ein ständig steigender ist. Früher verstand man unter Gummiwäsche weiße oder bunte abwaschbare Wäsche, die, aus Celluloid hergestellt, nicht die richtige Bezeichnung hatte. Darin hat sich bis heute nichts geändert. Dauerwäsche ist wohl die richtigere Benennung. Es gab verschiedene Zeiten, in denen das Publikum gehalten war, sich viel mehr der Gummiwäsche zu bedienen als der Leinenwäsche. Eine solche Zeit haben wir erst kürzlich, während und nach dem Kriege, durchzumachen gehabt, wo es an Leinen fehlte oder dieses zu teuer war. Kragen, Manschetten, Chemisettes werden matt oder glänzend hergestellt. Sie ähneln der Leinenwäsche sehr. Namentlich in den letzten Jahren hat man in der Fabrikation der Dauerwäsche erhebliche Fortschritte gemacht, so daß es zuweilen schwierig ist, Dauerwäsche von echter Leinenwäsche zu unterscheiden. Das Tragen der Sporthemden und der buntfarbenen Oberhemden bringt natürlich für die Gummiwäsche einen erheblichen Aufschwung, besonders wenn man daran denkt, daß zu gestreiften oder gemusterten Hemden höchstens ein oder zwei Kragen, aber gar keine Manschetten zum Wechseln geliefert werden. Die Folge davon ist, daß sich die Dauerwäschekonfektion entschlossen hat, von der früheren einseitigen Erzeugung weißer Wäsche in Leinen-Imitation Abstand zu nehmen und sich vor allem auf die Herstellung bunt dessinierter Gummiwäsche zu verlegen. So kann man heute für Oberhemden passende Kragen oder Manschetten finden, die in gleicher Farben- und Dessin-Zusammenstellung gehalten sind und daher gut Käufer finden. Der Gummiwäsche bedienen sich vor allem natürlich die Herren und hiervon die berufstätigen am meisten. Aber es gibt natürlich auch Gummiwäsche für Kinder und Damen. Für Kinder sind die sogenannten Matrosenkragen allerdings augenblicklich nicht in Mode. Dagegen findet man noch immer Damenmanschetten, die an Blusen angeknöpft werden. Gummiwäsche ist natürlich billiger als Leinenwäsche, d. h. im Gebrauch. Denn man braucht sie nur mit lauwarmem Wasser und Seife zu reinigen, um sie jederzeit gebrauchsfertig zu haben.

Schlauchrollen. Sobald sich das Gummischlauchgeschäft zu beleben beginnt, wird auch die Nachfrage nach eisernen Schlauchrollen gesteigert. Es gibt deren verschiedene Arten, gewöhnliche Rollen ohne Ständer, solche mit Ständer, Rädern und Handgriffen, fahrbare Rollen, Schlauchwagen u. dergl. Diese Schlauchwagen dienen nicht allein für Garten- und Berieselungsschläuche, sondern auch für Hanf- und Flachsschläuche. Die Größe der Wagen richtet sich natürlich nach der Länge und der Dimension der Schläuche. Der Laie und das große Publikum sind vom Werte des Schlauchwagens oder der Schlauchrollen noch immer nicht genügend überzeugt. Ohne einen derartigen Apparat ist es oft ganz unmöglich, einen langen Schlauch zu dirigieren, ganz abgesehen davon, daß ein Schlauchwagen oder eine Schlauchrolle für die Dauerhaftigkeit des Gummi-, Hanf- oder Flachsschlauches von nachhaltiger Bedeutung ist. Ohne diese Hilfsmittel ist das Auslaufen des Wassers aus den Schläuchen und genügendes Austrocknen fast unmöglich. Das Wasser bleibt in den Schläuchen stehen. Die Folge ist, daß sie sehr bald moderig und unbrauchbar werden, knicken, reißen oder sonst entzwei gehen. Deshalb ist die Benutzung von Schlauchwagen und Schlauchrollen weit wichtiger, als man im allgemeinen annimmt. Außer eisernen gibt es auch hölzerne Schlauchwagen und Schlauchrollen. Diese sind vielleicht insofern noch praktischer, als die Gefahr des Rostens nicht besteht. Denn Rost ist für Gummi immerhin eine Gefahr. Doch wird ein hölzerner Schlauchwagen viel schneller unbrauchbar, wenn das Holz gegen Feuchtigkeit nicht imprägniert ist. Wo also ein Gummi-, Hanf- oder Flachsschlauch verkauft wird, soll man nicht vergessen, auch einen Schlauchwagen oder eine Schlauchrolle zu empfehlen.

2 pro Mille Verzugszinsen. Für Zahlungsverzug haben die Asbestwerke jetzt in ihre Verkaufsbedingungen einen neuen Passus aufgenommen. Hiernach gelangen vom 21. Tage nach Rechnungsausstellung ab 2 pro Mille Verzugszinsen pro Tag in Anrechnung. Wer dagegen bei Auftragserteilung vorauszahlt, erhält auf den eingezahlten Betrag 3 Prozent vergütet. Es ist anzunehmen, daß die Berechnung von Verzugszinsen vom 21. Tage ab (14 Tage Ziel werden bekanntlich gewährt) bei den gegenwärtigen schweren und geldknappen Zeiten nur eine vorübergehende Erscheinung darstellen kann. Denn ohne ausreichende Kreditgewährung kann an eine Belebung des Geschäfts doch nicht gedacht werden. Die Zwischenhändler müssen ihren Abnehmern gegenüber gleichfalls mehr oder minder längere Ziele einräumen, denn die Konsumentenschaft kann nicht daran denken, ihren Verpflichtungen Zug um Zug nachzukommen. Der Klein- und Großhändler befindet sich gegenüber den Lieferanten und Herstellern in derselben Lage. Zwei pro Mille Verzugszinsen sehen recht gering aus. Auf 1000 Mark sind es gerade 2 Goldmark. Aber man darf nicht übersehen, daß diese Verzugszinsen täglich zu vergüten sind. Für 1000 Mark hat man also monatlich 60 Goldmark Verzugszinsen zu begleichen, was immerhin allerlei darstellt. Rechnet man dagegen eine Vergütung von nur 3 Prozent bei Vorauszahlungen, so stehen diese zu den Verzugszinsen in einem argen Mißverhältnis.

Gummischwämme. Für Gummischwämme hat sich eine gewisse Normalisierung der gängigen Maße herausgebildet, die die Praxis mit sich gebracht hat. Gummischwämme werden nach den Nummern 0 bis 7 in ovalen und eckigen Formen gehandelt. Gleiche Größen bestehen auch für die Kardätschen, die immer mehr in Aufnahme gekommen sind. Natürlich gibt es auch kleine Gummischwämme und Gummischwämmchen, die für Schul- und hygienische, sowie medizinische Zwecke gebraucht werden. Am gängigsten pflegen die Maße von 8, 9, 10, 11, 12, 13, 13½, 14, 14½, 15 und 16 cm in der Länge zu sein. Die Breite entspricht der Länge und mißt 55 bis 110 mm, während die Höhe der einzelnen Schwämme von 30 bis 60 mm variiert. Von den Kardätschen gehen vor allem die Größen 120 bis 150 mm lang, 80 bis 100 mm breit und 50 bis 65 mm hoch. Der Gummischwamm ist nicht jedermanns Sache. Es gibt viele Leute, die den Gummischwamm nicht lieben und den Naturschwamm bevorzugen. Tatsache ist aber, daß der Gummischwamm gegenüber dem Naturschwamm haltbarer ist. Es kommt natürlich für die Lebensdauer des Gummischwammes sehr auf dessen gute Behandlung an. Vor allem sollte man den Gummischwamm nach Gebrauch gut und luftig austrocknen lassen. Man kann vielfach die Beobachtung machen, daß sich kleine Gummistückchen vom Schwamm loslösen. Das geschieht dadurch, daß der Gummischwamm zu arg strapaziert, zuviel mit Seife behandelt und nicht genügend getrocknet wird. Wird ein Gummischwamm richtig gebraucht, so hält er oft jahrelang. Wird er aber „schwammig“, so ist damit sein Schicksal besiegelt. Dieses „Schwammigwerden“ ist darauf zurückzuführen, daß der Schwamm nach der Benutzung nicht gut getrocknet ist. Selbstverständlich darf ein Gummischwamm nicht mit Säuren und Oelen usw. in Berührung kommen, wie es beim Reinigen von Autos und dergleichen oft der Fall ist. Dann ist es unbedingt nötig, daß man ihn mit ganz dünner, lauwarmer Seifenlauge reinigt und trocknet. Der Gummischwamm wird zu den verschiedensten Zwecken verwendet. Nicht allein zum Waschen und Reinigen des menschlichen Körpers, sondern für Wagen, Pferde, zum Reinigen von Fensterscheiben und dergleichen. Sein Verwendungszweck ist also sehr mannigfach. Selbstredend sollte man nur allerbeste Qualitäten in Gummischwämmen kaufen. Denn minderwertige Ware pflegt schnell unansehnlich und schlecht zu werden. Wer Gummischwammstücke benutzt, braucht deshalb keine minderwertige Ware zu erhalten. Denn diese Schwammenden sind Abfallstücke von regulärer Ware. Eine nicht zu unterschätzende Tatsache ist es, daß der Gummischwamm nicht allein zum Reinigen, sondern gleichzeitig auch zum Frottieren der Haut dient. Die Frottierwirkung ist sehr nachhaltig, ein weiterer Grund, zum Gummischwamm zu greifen. Auch für die Säuglings- und Kinderpflege ist der Gummischwamm von erheblichem Werte, so daß in keinem Haushalte ein Gummischwamm fehlen sollte.

Eismaschinenpackungen. In der gegenwärtigen Zeit wird das Verpackungsmaterial für Eismaschinen einer besonderen Beachtung unterzogen. Brauereien und Eisfabriken befinden sich mit der Eisherstellung im Vollbetriebe. Es ist selbstverständlich, daß bei der starken Beanspruchung der Eismaschinen nur erstklassiges, bewährtes Dichtungsmaterial zur Verwendung kommen kann, das den höchsten technischen Anforderungen genügt; denn es könnte zu sehr unangenehmen Komplikationen führen, wenn gerade zur Zeit des Hochbetriebes Packungs- und Dichtungsmaterial herausfliegt oder unbrauchbar wird. Die für Eismaschinen benötigten Materialien unserer Branche müssen durchaus ölsicher und säurefest sein. Das gilt nicht allein für Kompressorringe, die fortwährend mit Oel und Ammoniak in Berührung kommen, sondern auch für alle anderen Ringe, Platten, Schläuche usw. Auch muß das verwendete Material „schwefelfrei“ sein, d. h. es ist darauf zu achten, daß eine Beschädigung der Eisenteile und feineren Ventile durch freien Schwefel ausgeschlossen bleibt. Die Qualitäten, die man verwendet, vor allem bei den Kondensator- und Ventilklappen, die ständig dem Oel ausgesetzt sind, müssen auch gegen Hitze beständig sein. Verwendung finden Kompressor- und Kompressor-Deckelringe mit Stoffgewebeeinlagen, Geweberinge in meist grauer Paramischung, Gummiplatten für Ammoniak, schweflige Säure und Kohlensäure mit und ohne Stoff-

einlagen, Süß- und Salzwasserflanschenringe mit Stoffeinlagen, Gummischläuche für Ammoniak, schweflige Säuren und Kohlensäure mit und ohne Einlagen, Eisgeneratoren-Füllschläuche mit Stoffumlage in Para- oder ähnlichen, auch roten Qualitäten, Kondensator- und Ventilklappen. Man muß in allen diesen Materialien als Fachmann und Lieferant einigermaßen Kenntnisse besitzen, damit auch das geliefert wird, was notwendig und zweckmäßig ist. Außerdem ist natürlich auf genaue Dimensionen zu achten, will man nicht Reklamationen haben.

Referate.

Natur und Verwendung von Kautschuklösungsmitteln.

Nach R. M. Fitzpatrick in „Rubber Age", April 1924, S. 86 folg.

Die früheste technische Verwendung fand Kautschuk zum Wasserdichtmachen von Geweben in Form einer Lösung, das zuerst benutzte Lösungsmittel war Terpentinöl. Dieses Oel ist kein gutes Kautschuklösungsmittel, besser wirkt Schwefelkohlenstoff, der allerdings giftig, leicht entzündbar ist und den Geweben einen lange anhaftenden unangenehmen Geruch erteilt. Man suchte daher nach anderen Lösungsmitteln und fand, daß Destillationsprodukte des Steinkohlenteers, besonders Benzol und Naphtha, Kautschuk gut lösen und gegenüber Schwefelkohlenstoff bedeutende Vorteile zeigten. Ferner benutzte man Petroläther aus Rohpetroleum gewonnen und Naphtha aus Schieferölen als Lösungsmittel. Alle diese Produkte sind jedoch leicht entzündlich. Diesen Uebelstand zeigen nicht oder nur in geringem Maße: Kohlenstofftetrachlorid, Tetrachloräthan, Dichloräthylen und Aethylendichlorid, die aber leider teuer sind. Vor einigen Jahren kamen als Kautschuklösungsmittel Hydrierungsprodukte des Naphthalens in den Handel: Tetralin und Dekalin, die hauptsächlich zur Herstellung sogen. Kautschuklacke dienten. Diese Mittel haben hohe Siedepunkte und sind so gut wie unentzündlich.

Zur Bereitung von Lacken und Emaillen für Kautschukartikel verwendet man Leinöl, das mit Kautschuk erwärmt wird. Im allgemeinen wird Kautschuk beim Erhitzen mit Lösungsmitteln zersetzt, nach dem Verdampfen des Mittels bleibt derselbe in veränderter Form zurück. Außer Lösungsmitteln gibt es noch Quellmittel für Kautschuk.

Die Verfahren zur Herstellung von Kautschuklösungsmitteln zerfallen im allgemeinen in zwei Hauptklassen: Destillation von Kohle, Rohpetroleum, Schieferöl, und chemische Umsetzung zwischen zwei oder mehreren Stoffen, z. B. Koks und Schwefel zu Schwefelkohlenstoff. Wichtigste Lösungsmittel sind die Destillationsprodukte des Petroleums und Steinkohlenteers. Man unterscheidet hauptsächlich folgende Rohpetroleumtypen: paraffinhaltige, asphalthaltige und paraffin- und asphalthaltige. Das Rohpetroleum wird in Raffinerien in seine Handelsbestandteile gespalten, man bewirkt dies in der Hauptsache durch Destillation und Kondensation. Das Verfahren kennzeichnet sich als „fraktionierte" Destillation. Die durch fraktionierte Kondensation der Dämpfe in sogen. Dephlegmatoren erhaltenen Einzelfraktionen werden weiter gereinigt. In vielen Kautschukfabriken verwendet man Mischungen aus Petroleum- oder Steinkohlenteernaphtha mit Benzol oder Schwefelkohlenstoff als Lösungsmittel. Solche Gemische trocknen gleichmäßig durch die Masse hindurch aus, da die höhersiedenden Anteile die Oberfläche feucht halten und das Trocknen nach innen ermöglichen, ohne daß sich ein zäher Oberflächenfilm bildet.

Prüfung der Lösungsmittel ist sehr notwendig. Ein geringer Gehalt an Wasser oder an einem hochsiedenden Oel in einem Lösungsmittel kann große Schädigung der Fabrikate verursachen. Auch Säuregehalt und Anwesenheit von Alkali bewirken Faserschwächung bzw. Vulkanisationsstörungen. Man prüft zunächst mit einem Aräometer auf das spezifische Gewicht, je leichter dasselbe ist, desto flüchtiger wird das Mittel sein und umgekehrt. Diese Bestimmung ist jedoch nicht immer zuverlässig. Daher muß eine Prüfung durch Destillation erfolgen unter Fraktionierung der Dämpfe.

Wird Kautschuk mit einem Lösungsmittel behandelt, so tritt zunächst Aufquellen und endlich sogenannte „Lösung" ein, d. h. es bildet sich eine feinverteilte Suspension. In absteigender Wirkung lassen sich Quellmittel für Kautschuk wie folgt einreihen: Kohlenstofftetrachlorid, Chloroform, Toluol, Benzol. Kautschuksorten, z. B. Para, die keiner mechanischen Vorbehandlung unterzogen wurden, quellen beträchtlich und lösen sich unter Beibehaltung ihrer Form allmählich auf, hingegen quillt mastizierter Kautschuk in Benzol nicht, löst sich aber leicht auf. Gewisse Mittel bewirken Scheidung des Rohkautschuks in zwei Stoffe, einen wirklich löslichen von weicher Beschaffenheit, der nur wenig aufquillt, und einen ziemlich festen, stark quellenden, der ein dickes Gel, doch keine viskose Lösung bildet. Die Mengen dieser löslichen und unlöslichen Teilstoffe ändern sich beträchtlich je nach der Vorbehandlung des Kautschuks. Gleiches Verhalten beobachtet man auch in der Praxis. Lösungen von crepes oder geräucherten sheets liefern dicke Gallerten, während gewalzter Rohkautschuk gute Lösung liefert, die sich durch Rühren und Verdünnen leicht verarbeiten läßt. Mechanisches Bearbeiten vermehrt den Anteil des Löslichen im Kautschuk, es entsteht eine flüssigere Lösung mit starker Klebkraft, die Viskosität wird mit verlängerter Mastizierung vermindert.

Bei der Verwendung von Lösungsmitteln spielen Menge des Rückstandes und Vollständigkeit der Trocknung eine große Rolle. Manche Verfahren erfordern schon ein Trocknen bei Zimmerwärme, andere erst bei höherer Temperatur. Kautschuklösungen trocknen viel langsamer auf als das benutzte Lösungsmittel, wahrscheinlich werden stets Spuren desselben zurückgehalten. Das Trocknen ist abhängig von folgenden Faktoren: Flüchtigkeit des Lösungsmittels, Temperatur, Dicke des Films, Beschaffenheit der Luft.

Fitzpatrick führt schließlich folgende Hauptpunkte an, die für ein gutes Lösungsmittel für Kautschuk erforderlich sind: 1. Nichtgiftigkeit; diese Eigenschaft verbietet die Verwendung einer Reihe Lösungsmittel, z. B. Chloroform, Schwefelkohlenstoff, auch wohl Benzol, wenn nicht hinreichende Ventilation bewirkt wird. 2. Nichtangreifen der Lagerbehälter, der Gewebe usw. 3. Genügend schnelle Flüchtigkeit. 4. Freiheit von hochsiedenden Bestandteilen, wodurch poröse Vulkanisate entstehen. 5. Wasserfreiheit. 6. Gutes Quellvermögen für Kautschuk. Hier stehen an erster Stelle Schwefelkohlenstoff und Kohlenstofftetrachlorid, dann Benzol und Petroläther. 7. Angemessener Preis. 8. Möglichst hoher Flammpunkt.

* * *

Diphenylguanidin als Vulkanisationsbeschleuniger.

Nach W. M. Ames in „Journal of the Society of Chemical Industriy" vom 25. April 1924, Seite 117 T folgende.

Diphenylguanidin (kurz als DPG bezeichnet) wird in der Kautschukindustrie vielfach als Beschleuniger verwendet, vergleichende Versuche mit anderen Beschleunigern wurden angestellt und die Ergebnisse veröffentlicht. Dieses Guanidin ist ein sehr aktiver Stoff, es verfärbt die Mischungen nicht, man kann unbeschadet bis zu $^3/_4$ Prozent der Kautschukmenge zusetzen (nach Weber). Die zweckdienlichste Schwefelmenge beträgt 3 bis 5 Prozent. Ames stellte zunächst Vergleichsversuche an zwischen DPG und p-Nitrosodimethylanilin (Acceleren). Es ergab sich, daß die Beschleunigungswirkung beider Stoffe bei einer Vulkanisationstemperatur von 142° C und bei verschiedenen Vulkanisationszeiten (15, 20 Minuten und 3 Stunden) technisch gleichwertig ausfiel, auch als der Mischung 100 sheets, 10 Schwefel, $^1/_2$ DPG, 5 Zinkoxyd bzw. Leichtmagnesiakarbonat zugemischt wurden.

Um Aufschlüsse über den Einfluß des Beschleunigers auf Mischungen mit verschiedenen Schwefelgehalten zu erlangen, wurden zu einer Mischung aus hard fine Para und 5 Prozent Zinkoxyd Schwefelmengen von $1^1/_2$ bis 15 Prozent und DPG in Mengen von $^1/_8$ bis 1 Prozent des Kautschukgehaltes zugesetzt. Die zu Streifen ausgezogenen Mischungen wurden in offener Presse bei 135° C vulkanisiert, aus den Vulkanisaten Ringproben geschnitten und in dem Schopperprober geprüft. Ferner stellte Ames Mischungen her aus 100 Kautschuk, $7^1/_2$ Schwefel, 1 DPG und 5 Prozent bzw. 30 Prozent Zinkoxyd, sowie mit 5 Prozent Zinkoxyd und 15 Prozent Leichtmagnesiakarbonat. Die Vulkanisation erfolgte bis zur Erreichung der maximalen Zugfestigkeit.

Aus den Ergebnissen seiner zahlreichen Versuche zieht Ames folgende Schlüsse: 1. Diphenylguanidin zeigte ähnliche Beschleunigungswirkungen wie p-Nitrosodimethylanilin. 2. Diphenylguanidin verbesserte die Zähigkeit und Festigkeit von Kautschukmischungen. 3. Als Höchstmengen des Zusatzes an Diphenylguanidin wurden ermittelt $^1/_2$ bis $^3/_4$ Prozent, an Schwefel 5 bis 7 Prozent. 4. Dieser Beschleuniger lieferte gleiche Ergebnisse in Mischungen mit Zinkoxyd und Leichtmagnesiakarbonat, doch wurden bessere Resultate erzielt mit größeren Zusätzen von Magnesia als mit Zinkoxyd. 5. Dunkle und helle Faktis scheinen verzögernd zu wirken, derartige Mischungen lieferten keine guten Vulkanisate. 6. Mischungen mit Diphenylguanidin zeigten sehr gute Alterseigenschaften bei künstlicher Alterung, besonders bei niedrigem Schwefelgehalt. 7. Bei Anwendung von DPG ist keine Gefahr für Anvulkanisation. 8. Diphenylguanidin besitzt die Eigenschaft, Kautschuk zu erweichen.

* * *

Einige Bestandteile des Kautschukmilchsaftes.

Nach N. C. Belgrave und R. O. Bishop in „The India Rubber Journal“ vom 5. April 1924, Seite 11.

Serum. Beim Koagulieren von Milchsaft mittels Essigsäure entsteht zunächst ein weiches Koagulat, welches alle Flüssigkeit und wahrscheinlich alle vorhandenen Gase aufgesaugt enthält, später bildet sich eine klare Flüssigkeit, welche links dreht. Wird dieses Serum durch Alkali neutralisiert, so kennzeichnet sich der Neutralisationspunkt (pH 7,7) durch Eintreten einer dunkelvioletten Färbung und durch Ausscheiden eines weißen flockigen Niederschlages, welcher nach dem Auswaschen, Lösen in Salzsäure und Wiederausfällen als aschefreier stickstoffhaltiger Körper befunden wird. Die Kjeldahlbestimmung ergibt 12,0 Prozent Stickstoff, die salzsaure Lösung des Stoffes ist optisch inaktiv, sie scheidet bei 60° C einen in Salzsäure unlöslichen Niederschlag aus mit durchschnittlich 12 Prozent Stickstoffgehalt. Aus dem ursprünglichen Serum ist der gleiche Niederschlag zu erhalten, der beim Trocknen eine hornartige Masse gibt. Fällung entsteht ferner mittels Ammoniumsulfat, nicht durch Chlornatrium oder Magnesiumsulfat. Der Niederschlag mit Ammoniumsulfat läßt sich mit Wasser dialysieren unter Abtrennung des Sulfates. Die dialysierte Lösung liefert beim Eindampfen eine graue hornartige Masse, welche die für Proteine charakteristischen Reaktionen gibt. Ein Serum von Milchsaft mit etwa 40 Prozent an Trockensubstanz enthielt durchschnittlich 0,15 Prozent solcher Proteine. Belgrave und Bishop bezeichnen dieses Protein als „Heißgerinnungsprotein“. Nach Abscheidung dieses Stoffes bewirkte weitere Erhitzung der Lösung keine Verminderung derselben in Drehung und Farbe, es entstand auch keine weitere Fällung. Beim Einweichen der sauren oder neutralen Flüssigkeit in 96prozentigem Alkohol fiel ein weißer Niederschlag aus, welcher sich in Wasser nicht löste, ausgewaschen und getrocknet sich schnell an der Luft dunkel färbte, im Vakuum getrocknet eine zähe hornige Masse lieferte, welche Stickstoff, Magnesium, Kalium, Phosphorsäure enthält. Der Stickstoffgehalt betrug etwa 8 Prozent, die Gesamtasche 13 Prozent. Beim Erhitzen an der Luft zersetzte sich der Stoff unter Entwicklung von Ammoniak und Gasen mit starker Pyrolreaktion. Durch Dialyse ließen sich die Aschenbestandteile nicht entfernen, auch der Stickstoffgehalt blieb der gleiche.

Kautschuk. Um Aufschlüsse über das im koagulierten Kautschuk enthaltene Protein zu erlangen, wurde frisch gefälltes Koagulat mit verdünnter Säure, Alkali- und Neutralsalzlösungen behandelt. Es gelang nicht, wesentliche Mengen proteinartige Stoffe zu entfernen, auch nicht als der Kautschuk in Form von Filmen durch Versprühen des Milchsaftes auf Filtrierpapier oder durch Mischen mit Sand verteilt wurde. Aus Benzin- und Aetherlösungen konnten diese Stoffe auch nicht abgeschieden werden. Bessere Ergebnisse lieferte die Methode von Spence und Kratz: Depolymerisation einer sauren Benzollösung des Kautschuks im Sonnenlicht. Man benutzte eine 10prozentige Lösung von Kautschuk in Benzol mit Zusatz von 0,5 Prozent Trichloressigsäure. Nach einigen Tagen trennte sich die hoch viskose Lösung in eine klare gelbe Flüssigkeit und einen flockigen braunen Niederschlag, welcher, dekantiert, mit angesäuertem Benzol gewaschen, filtriert und getrocknet, eine hornartige Masse ergab. Die Untersuchung dieser Masse wies darauf hin (besonders die Löslichkeit in Alkohol), daß unverändertes Protein vorlag. Die Benzolkautschuklösung lieferte nach dem Verdampfen einen klebrigen braunen Rückstand mit nur 0,07 Prozent Stickstoffgehalt. Nach monatelangem Stehen im zerstreuten Licht wandelte sich die Masse in ein zähes, etwas elastisches hellbraunes Produkt um, welches ziemlich schnell vulkanisierte.

Belgrave und Bishop untersuchten ferner eingehend die alkoholischen Serumlösungen, der benutzte Alkohol war „sauer“ pH 3, „neutral“ pH 7,4 und „alkalisch“ pH 9. Als Gesamtergebnis wird angegeben, daß im Milchsaft Stickstoff in Form von Proteinkörpern, ferner deren Abbauprodukte und lezithinartige Stoffe enthalten sind.

Kautschukpflanzen und Kautschukgewinnung.

Versuche mit Pfropfen von Kautschukbäumen in Britisch-Malaya

Wie den „Financial Times“ aus Kuala Lumpur gemeldet wird, verdienen die in Britisch-Malaya von Major H. Gough mit Pfropfen von Heveen durchgeführten Versuche weitestgehende Beachtung. Gough ist ein ausgesprochener Anhänger dieser Methode zur Erzielung von hochwertigen Beständen und stützt sich hierbei auf Erfahrungen, die er in den holländischen und amerikanischen Plantagen von Sumatra und Java sammelte. Er hat mit anderen alten Kriegern zusammen die etwa 900 Acres umfassende Prang Besar Estate angelegt und so bepflanzt, daß auf jeden Acre ungefähr 100 gepfropfte und 100 aus Samen von ertragreichen Mutterbäumen aufgezogene Heveen stehen. Die ersten 100 Acres dürften im August 1926 und die letzten zwei Jahre später zapffähig sein. Gough empfiehlt den Pflanzungen in Britisch-Malaya dringend, seinen Ideen zu folgen und die ungemein große Wichtigkeit der Frage des Pfropfens von Kautschukbäumen nicht zu unterschätzen, da es sich um eine Lebensfrage handele, die man in Niederländisch-Indien schon seit einiger Zeit als solche anerkannt habe. Gerade in der jetzigen Zeit der Produktionsbeschränkung und des Stillstandes in der Ausdehnung der Kulturen sollte man daran denken, durch Zuchtwahl usw. für später vorzuarbeiten.

* * *

Ueber die Rohgummilage in Niederländisch-Indien

erschien in der Tagespresse ein fachkundiger Bericht, der sich eingehender mit dem Anteil der niederländisch-indischen Kautschukproduktion an der Welterzeugung und angesichts der Lage auf dem Weltmarkt mit der Steigerung der dortigen Ausbeute befaßt, die fast allein durch die Zunahme der Gewinnung auf den Eingeborenenpflanzungen bedingt ist. Wie ausgeführt wird, verringerte

sich der gesamte Rohgummiexport der ostasiatischen Hauptanbaugebiete im vorigen Jahre nur um fast genau 1 Prozent (von rund 365 000 auf 361 700 t), trotzdem die (Netto-)Ausfuhr von Britisch-Malaya um 14 Prozent (von 212 700 auf 183 900 t) und von Ceylon um 18 Prozent (von 49 000 auf 40 000 t) zurückging, weil eben im Gegensatz hierzu die Verschiffungen von Niederländisch-Indien um etwa ein Drittel (von 103 300 auf rund 138 000 t) zunahmen. Diese Erhöhung der Kautschukausfuhr von Niederländisch-Indien ist den Eingeborenenpflanzungen zuzuschreiben, deren Umfang mindestens 60 000 ha betragen dürfte und die aus ihren Beständen ohne jegliche Rücksichtnahme auf die Zukunft herausholen, was überhaupt möglich ist. Die Produktion der niederländisch-indischen Eingeborenenpflanzungen stieg von 25 000 t in 1922 nach dem Bericht auf 46 000 t in 1923 und wird für das laufende Jahr auf 90 000 geschätzt; man rechnet mithin mit einer erneuten Zunahme der Erzeugung auf ungefähr das Doppelte.

Die niederländische Landbauverwaltung in Buitenzorg (Java) hat nun Zahlen über die Gummiausfuhr im Vorjahre und früher veröffentlicht, die lehren, daß der Export der Eingeborenenpflanzungen noch höher war, als vorstehend angenommen wurde. Die Statistik lautet (Mengen in t):

	Gesamtausfuhr	Ausfuhr an Eingeborenen Kautschuk
1917	45 713	3 500
1918	44 094	5 000
1919	89 725	13 000
1920	76 929	10 000
1921	73 402	6 000
1922	103 458	25 000
1923	139 746	53 000

Der Anteil des Kautschuks aus den Eingeborenenpflanzungen an der Gesamtgummiausfuhr von Niederländisch-Indien betrug 1917 nur 8 Prozent, stieg bis auf 15 Prozent in 1919, verringerte sich in den beiden folgenden Jahren beträchtlich und erhöhte sich dann von neuem auf 24 Prozent in 1922 und 38 Prozent in 1923. Zur Eindämmung der übermäßigen Gewinnung auf den Pflanzungen von Eingeborenen will die holländische Regierung jetzt einen Ausfuhrzoll erheben, auch deshalb, weil es nicht möglich sei, die Besitzer in entsprechendem Maße zur Einkommensteuer heranzuziehen. Tatsache ist jedenfalls, daß die niederländisch-indischen Eingeborenen-Kulturen ein wirkliches Schmerzenskind für den Markt sind.

Auf einer Versammlung der Pflanzervereinigung in Bandoeng beschäftigte sich (nach India Rubber World) Dr. O. de Vries mit der Aufbereitung und Qualität des Eingeborenen-Kautschuks. Hiernach wird mit Alaun koaguliert, nach einer Viertelstunde das Koagulat mittelst einer Flasche ausgerollt, drei Tage an der Luft getrocknet und dann sofort verkauft. Die „Faktorei" besteht zumeist aus einem Bambus-Schuppen; zur Leitung des ausfließenden Milchsaftes werden Blätter oder Bambusstücke benutzt, als Auffangbecher einige leere Blechbüchsen und als Sammel- und Gerinnungsbecken Petroleumkannen.

Der größte Teil des Eingeborenenkautschuks geht nach Singapore, wo er von den chinesischen Aufkäufern zu Blankets verarbeitet wird. Der Waschverlust ist ungewöhnlich groß. Frischer Eingeborenenkautschuk enthält 45 bis 50 Prozent Schmutz und Feuchtigkeit. In Singapore rechnet man mit einem durchschnittlichen Verlust von 25 Prozent (15 000 von 55 000 t). Die Chinesen bereiten vier Qualitäten von diesem Gummi, der infolge seiner Gleichförmigkeit auf dem Markt guten Absatz findet. Dr. de Vries gab an, daß er in New York mit einem Abschlag von nur ½ bis 1½ amerik. Cents gegenüber Standardware verkauft wurde.

* * *

Ueber die Rohgummiausfuhr von Niederländisch-Indien im 1. Vierteljahr 1924 bringen die „Handelsberichten" (Haag) die nachstehenden vorläufigen statistischen Angaben (Mengen in t):

Bezirke	Januar	Februar	März
Java und Madoera	3 320	3 395	3 658
Atjeh	91	125	146
Banka	100	77	74
Benkoelen	11	16	10
Billiton	4	4	4
Djambi	1 752	1 674	1 700
Lampongs	96	82	101
Menado	17	10	10
Riouw	674	415	600
Palembang	688	741	550
Sumatras Westküste	94	66	111
Sumatras Ostküste	4 438	4 349	4 000
Westabt. von Borneo	1 178	857	1 000
Süd- und Ostabt. von Borneo	1 079	1 161	1 500
Tapanoeli	193	296	200
Insgesamt	13 735	13 268	13 664

* * *

Gummianbau in Liberia.

Wie I. R. J. meldet, hat ein Vertreter der Firestone Tyre and Rubber Company kürzlich Liberia besucht, um zu erkunden, ob Boden und Klima sich für den Kautschukanbau im großen eignen. Seine Untersuchungen sollen ein befriedigendes Ergebnis gezeitigt haben und man darf damit rechnen, daß die genannte Firma nunmehr Gummi in größerem Maßstabe in Liberia kultivieren wird, denn sie hat lt. der gleichen Quelle bereits eine große, als Bishop Brookes' College bekannte Besitzung gepachtet, die ursprünglich von amerikanischen Phantasten zu religiösen Zwecken begründet worden war. Nach einer Mitteilung der amerikanischen Legation in Monrovia erwartet man die ersten Experten von Firestone, die das neue Unternehmen vorbereiten sollen, schon in den nächsten Wochen. Es muß hier daran erinnert werden, daß die letzten Versuche, Großkulturen von Gummi in Liberia anzulegen (seitens der Liberian Rubber Corporation) fehlschlugen.

Günstige Aussichten für die amerikanische Reifenindustrie.

Allem Anschein nach sollen, wie die „India Rubber World" vom 1. Juni 1924 berichtet, die führenden Automobilfabrikanten, die Anfang dieses Jahres für 1924 bestenfalls dieselbe Auto-Produktion wie die in 1923 prophezeiten, nicht Recht behalten. Denn wenn die Produktionsergebnisse der ersten zwei Monate von 1924 Ende 1924 zu der Gesamtproduktion des Jahres in demselben Verhältnis stehen, in dem die des Januar und Februar von 1923 zu der des vergangenen Jahres standen, dann wird das Produktionsresultat des laufenden Jahres das des vergangenen wesentlich übertreffen. Statt der nur sehr zurückhaltend in Aussicht gestellten Produktion von 4 500 000 Wagen, wird es wohl zu einem Ergebnis von 5 000 000 kommen (1923: 4 200 000 Stück).

Die Gummi-Industrie, insbesondere die Reifenindustrie, wird daraus ihre Schlüsse ziehen können! Am 1. Januar waren in den Vereinigten Staaten rund 15 000 000 Autos in Betrieb. Wenn jedes von diesen im laufenden Jahr 2,7 neue Reifen erfordert, resultiert eine Nachfrage nach 40 500 000 Stück Reifen. Und wenn nun zu den 5 000 000 neuen Wagen 25 000 000 Reifen (je 4 + 1 Reservereifen) verlangt und weitere 1 000 000 Stück auf den Export gerechnet werden, so wird die Gesamtproduktion an Reifen für 1924 auf 66 500 000 Stück veranschlagt werden können (1923: 45 000 000). Dabei ist noch nicht in Rechnung gestellt, daß wohl mindestens 1 000 000 guter Cordreifen durch die neuen Ballonreifen werden ersetzt werden.

Zieht man nun noch eine Produktion von zirka 65 000 000 Innenschläuchen und einen entsprechenden gesteigerten Absatz für verschiedenes Zubehör aus Gummi in Betracht, so wird man mit Recht von guten Aussichten für die amerikanische Gummi-Industrie reden können.

Vom Weltmarkt.

rg. **Vertretung ausländischer Firmen in Finnland.** Es erregt in Finnland wachsende Unzufriedenheit, daß sich Auslandsfirmen in zahlreichen Fällen immer noch damit begnügen, einen Vertreter zu haben, der außerhalb Finnlands wohnt. Der Verein finnischer Großhändler forderte durch Rundschreiben gewisse ausländische Fabriken und Ausfuhrfirmen auf, ihre Generalvertretungen nach Finnland zu verlegen. Seine Mitglieder würden vorzugsweise von Agenten kaufen, die als Alleinvertreter im Lande selbst ihren Wohnsitz haben. Der Verein schlägt vor, hierzu soviel wie möglich finnische Untertanen zu wählen. Aehnliche Schritte hat der Agentenverein in Helsingfors unternommen, um finnische Vertreter gegen ausländischen Wettbewerb zu schützen. (flp)

Als Ausfuhrland für technische Kautschukartikel im Jahre 1923 stehen die Vereinigten Staaten an der Spitze, nur Deutschland übertrifft in der Ausfuhr an Kautschukschläuchen die Vereinigten Staaten. Die Mengen (in pounds) stellten sich 1923 insgesamt auf 4 455 502 in den Vereinigten Staaten (1922 = 3 381 210), in Deutschland auf 3 667 572 (1922 = 4 057 566).

Nach „The India Rubber World" Mai 1924.

Großbritanniens Ausfuhr an „Riemen, ausgenommen von Leder, Haar und Baumwolle" stellte sich 1923 der Menge nach auf 2 650 256 pounds (1922: 2 372 496 pounds). Die Ausfuhr an Kautschukriemen aus den Vereinigten Staaten betrug 1923 = 3 548 468 pounds (1922 = 2 590 057 pounds).

Nach „The India Rubber World" Mai 1924.

Fragekasten.

Zinssätze für Darlehen.

Anfrage: Im Januar und Februar d. J. habe ich drei Berliner Firmen je ein Rentenmark-Darlehen auf je vier Wochen gegen ein Vierwochen-Rentenmarkakzept gewährt. An Zinsen für das Darlehen habe ich berechnet 10 bis 12 Prozent auf vier Wochen. Die Kreditnehmer beanstanden jetzt diese Zinsberechnung als wucherisch mit dem Hinweis, daß für Rentenmark-Kredite im Januar und Februar höchstens 4 bis 5 Prozent auf vier Wochen bei Vierwochen-Akzepten als handelsüblich und angemessen berechnet werden dürfen. Ich möchte nun keinesfalls etwa einen übermäßigen Zinssatz beanspruchen, sondern nur einen solchen, der zur damaligen Zeit für Rentenmark-Kredite als handelsüblich und angemessen zu erachten ist. Aus diesem Grunde bitte ich, mir folgende Fragen zu beantworten: a) Ist ein Zins- bzw. Diskontsatz für ein Vierwochen-Akzept in Rentenmark im Januar und Februar d. J. in Höhe von 10 bis 12 Prozent auf vier Wochen als wucherisch anzusprechen? b) Welcher Zinssatz auf vier Wochen ist für ein Rentenmark-Darlehen gegen Rentenmark-Akzept auf vier Wochen im Januar und Februar d. J. als angemessen und handelsüblich anzusprechen?

Antwort: Der geforderte Zinssatz muß in jedem Fall als zu hoch bezeichnet werden. Nach § 4 der Preistreiberei-Verordnung in ihrer neuen Fassung vom 15. August 1923 wird als Leistungswucher angesehen, wenn für eine Leistung zur Befriedigung des täglichen Bedarfs eine Vergütung gefordert wird, die unter Berücksichtigung der gesamten Verhältnisse einen übermäßigen Gewinn darstellt. Der Reichswirtschaftsminister hat in Uebereinstimmung mit dem Reichsminister der Justiz diese Gesetzesbestimmungen auch auf die Fälle angewandt, in denen Darlehen für Geschäfte ausgeliehen werden, die der Befriedigung des täglichen Bedarfes dienen. Wird diese Ansicht gebilligt, so darf der Entleiher eines Darlehns als Vergütung für die Leihe nur denjenigen Betrag zugrunde legen, den er selbst für die Beschaffung des Geldes zu zahlen hat (den sogenannten Einstandspreis), oder, falls eine Beschaffung nicht vorliegt, den nach Lage der Verhältnisse angemessenen Preis. In ersterem Fall ist er weiter berechtigt, einen seine Geschäftsspesen deckenden Unkostenbeitrag zuzuschlagen. Auch kann ein angemessener Gewinn berechnet werden. Hiernach kommt es in erster Linie auf die Einzelumstände des Falles an, um zu beurteilen, welche Vergütung beansprucht werden darf. Eine Vergütung von 3 bis 4 Prozent für den Monat wird nach der Gesetzeslage wohl das Höchstmaß sein, das überhaupt in Erwägung zu ziehen ist. (Vergl. d. Art. auf S. 713 uns. Zeitschr.) (lp) Dr. St.

* * *

Anstellungsbedingungen.

Anfrage: Ich war von einem großen Unternehmen angestellt worden, um eine seit 1918 andauernd mit großen Verlusten arbeitende Abteilung umzuorganisieren und zu leiten. Meine Gehaltsansprüche wurden in der Hauptsache vom Aufsichtsrat bewilligt, eine kleine Reduktion von 10 Prozent am Bareinkommen sollte ausgeglichen werden durch Sachbezüge (billige Wohnung mit Garten, Stellung von Personal für Haus- und Gartenarbeiten, Versorgung aus der Gutswirtschaft zu ermäßigten Preisen usw.). Auf meine Anfrage, wie die Höhe des Gehalts sich im Falle einer Veränderung der Kaufkraft der Mark bemessen würde, versicherte mir der Direktor, daß ich genau so behandelt würde, wie die übrigen Beamten. Dies ließ ich mir, da ich es für eine Selbstverständlichkeit hielt, leider nicht besonders schriftlich bestätigen. Nachträglich erfuhr ich, nur durch einen Zufall, daß ich bei einer sehr bedeutenden Gehaltserhöhung, die bei einem gleichgestellten Beamten 60 Prozent ausmachte, übergangen wurde. Der Direktor stellte sich auf den Standpunkt, daß er sich bei der Anstellung bei der Festsetzung des Gehalts geirrt habe. Er habe deswegen Vorwürfe vom Aufsichtsrat bekommen und im übrigen sei ich jetzt den Betriebsleitern der anderen Konzernfabriken gleichgestellt. Ferner sei der Wert der Sachleistung erheblich größer, als er ursprünglich annahm. Wie sich später herausstellte, sollten auch diese nicht als vertragliche Leistungen sondern als Vergünstigung betrachtet werden, die von Fall zu Fall verkürzt bzw. aufgehoben werden können. Ist die Firma verpflichtet, die Beträge nachzuzahlen, die mir durch die nicht erfolgte Aufwertung vorenthalten wurden?

Antwort: Es kommt darauf an, welche Bedingungen bei der Anstellung des Anfragenden vereinbart worden sind. Lautete die Vereinbarung dahin und kann sie bewiesen werden, daß der

Anfragende den übrigen Beamten gleichgestellt werden sollte, so kann der Anfragende die gleichen Bezüge verlangen, welche Beamte der nämlichen Dienststufe erhalten. Ob die Festsetzung von deren Bezügen angeblich auf einem Versehen beruht, ist gleichgültig; es kommt lediglich darauf an, welche Bezüge sie in der Tat erhalten haben. Der Anfragende kann eine Gleichstellung beanspruchen. Auch betreffs der Sachbezüge kommt es darauf an, was bei der Anstellung vereinbart worden ist. Sollten diese als Ausgleich für die Ermäßigung von 10 Prozent des Bareinkommens dienen, so ist diese Vereinbarung gleichfalls Teil des über die Anstellung getroffenen Abkommens und kann, so lange der Vertrag läuft, nicht durch nachträgliche Erklärungen der Gesellschaft abgeändert werden.

Dr. St.

Für die Abschaffung der Sichtvermerke.

Der Außenhandelsverband hat sich mit einer Eingabe an die zuständigen Reichsbehörden gewandt, in der die Abschaffung der Sichtvermerke gefordert wird. Es wird vorgeschlagen, daß an Stelle der bisher üblichen Methode der Erteilung der Sichtvermerke ein Markensystem tritt, durch das die Ein- bzw. Durchreise gegen Einklebung einer Marke in den Reisepaß gestattet wird. Diese Marken sollen durch die bisherigen Paßstellen, aber auch durch andere Verkehrsstellen, wie Handelskammern im In- und Ausland, Reisebureaus, Kurdirektionen usw., gegen Zahlung der entsprechenden Gebühren ohne Kontrolle abgegeben werden. Es würden hierdurch nicht nur alle die Schwierigkeiten, die sich aus der bisherigen Methode für den Reisenden ergeben, verschwinden, sondern es würden sich außerdem als Vorteile ergeben: 1. eine Wiederbelebung des Fremdenverkehrs mit seinen günstigen Folgen für die Belebung des Inlandsgeschäfts und die Förderungen der deutschen Außenhandelsbeziehungen, 2. ein erhöhter Devisenzufluß, 3. eine Ersparung an Beamten, die heute mit der Erteilung der Sichtvermerke beschäftigt sind. Der Außenhandelsverband erhofft von der Abschaffung des Visumzwanges in Deutschland einen Abbau der Verkehrsbeschränkungen auch in den übrigen Ländern Europas und spricht die Erwartung aus, daß die deutsche Regierung die Führung in einer allgemeinen Sichtvermerk-Abbaubewegung durch Verhandlungen mit den übrigen Ländern ergreift.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2379. Wer fabriziert **Pessarien nach Petersan?**

Nr. 2383. Wer fabriziert den Artikel **„Putzhexe"?**

Nr. 2387. Wer fabriziert **Schmierfett** in Stangen- oder Barrenform für die Achsen sehr heißer Trockenzylinder?

Nr. 2399. Wer ist Hersteller sogenannter **„Silikat"-Pessarien?**

Nr. 2405. Wer ist Hersteller von **massiven Gummiabsätzen für Beinverkürzungen?**

Nr. 2414. Wer fabriziert **Gummiköder** für den Angelsport?

Nr. 2429. Wer baut Maschinen zur Fabrikation von **Stoff-Eisbeuteln?**

Nr. 2438. Wer ist Hersteller der **Pessarien nach Dr. Hollweg?**

Nr. 2440. Wer fabriziert **Gummiringe für zahnärztliche Zwecke,** die durch Mundsäuren nicht beeinflußt werden?

Nr. 2443. Wer ist Hersteller der **„Emcowa"-Babywagen?**

Nr. 2444. Wer fabriziert **Spiralfedern für Pessarien?**

Nr. 2447. Wer ist Hersteller des **Grubenholzimprägniermittels „Malelit"?**

Nr. 2456. Wer fabriziert sogenannte **Schnittfibris?**

Nr. 2460. Wer durchnäht **Balata-Treibriemen mit Kupferdraht?**

Nr. 2464. Wer fabriziert **Schreiblasen und singende Vögel aus Celluloid?**

Nr. 2465. Wer fabriziert den **Pneumatikreifen Marke „Swing"?**

Nr. 2469. Wer fabriziert **„Hermetig"**, eine Art Dichtungsmittel, das widerstandsfähig ist gegen heißes Wasser, heißes Oel und Benzin; es dient zum Bestreichen von Flanschen und Trennflächen, welche gasöl- und benzindicht sein müssen?

Nr. 2470. Wer ist Hersteller von **Cyclo-Hexane?**

Nr. 2471. Welche Firma stellt einen **Klebstoff** her, der nach dem Auftragen auf mit Gas zu füllende Pergamentpapierballons s c h n e l l bindet und s o f o r t trocknet?

Nr. 2476. Wer ist Hersteller von **gewebten Schläuchen mit wachstuchartigem Ueberzug?**

Nr. 2477. Wer fabriziert pneumatische **Gummisaugscheiben** (Schaufensterhalter) mit verlängertem Gummirüssel, an Stelle des Hakens?

Nr. 2478. Wer ist Hersteller von **Zephir-Schmierdochtwolle?**

Nr. 2480. Wer fabriziert **schwarze Trockenmasse zum Ueberziehen von Autokühler-Verschraubungs-Oberteilen** (als Wärmeschutz)?

Neue Maschinen und Apparate.

Eine neue Maschine zum Formen hohler Kautschukartikel, insbesondere aus Hartkautschuk, wird in „The India Rubber World" vom 1. Mai 1924, Seite 509, beschrieben und abgebildet. Diese „Winkelformpresse" eignet sich sehr gut zur Fabrikation von Massenartikeln

Winkelformpresse für große Hartkautschuk-Hohlartikel.

aus harten Massen. Die Presse wird in zwei Typen hergestellt, für leichte und schwere Formarbeit. Der Druck erfolgt von zwei rechtwinkelig zueinander liegenden Richtungen. Die Winkelformpresse für große und tiefeingeschnittene Artikel ist in beistehender Zeichnung abgebildet. Der Druck kann hier von beiden Seiten bis auf 150 tons gesteigert werden.

* * *

Apparat zur Bestimmung der Plastizität von Kautschuk. Nach Ira Williams in „The India Rubber World" vom 1. Mai 1924, Seite 516.

Beistehende Abbildung zeigt den Plastizitätsmesser in Ansicht. Der Zylinder A ist nach oben und unten freibeweglich und befindet sich stets zur Platte B in paralleler Stellung. Die zwischen diesen beiden Teilen befindliche Kautschukprobe beträgt 500 g. Am Apparat E kann die Stärke

Plastometer.

der Kautschukprobe abgelesen werden. Man lagert die Vorrichtung in einen Heizer und hält die Temperatur auf 100° C. Aus dem zu prüfenden Kautschuk, der in Plattenform gebracht ist, bohrt man mit einem Korkbohrer Zylinder von 15 bis 16 mm Durchmesser aus, beschneidet dieselben, bis das Gewicht von 500 g erreicht ist, legt die Proben in Papier gewickelt zwischen die Teile A und B und läßt den Hebeldruck bestimmte Zeit wirken. In Zeitabständen von 3, 5, 10 usw. Minuten unterbricht man den Druck und konstruiert die entsprechenden Zeitdickekurven, die als Maß der Plastizität dienen.

Beachten Sie die Bezugsquellen-Anfragen in dieser Nummer!

Geschäftsberichte.

Hannoversche Gummiwerke „Excelsior", Akt.-Ges., Hannover-Limmer.

Das Geschäftsjahr 1923 verlief in jeder Hinsicht anormal und stand in weit größerem Maßstabe als die vorangegangenen Jahre unter dem Einfluß der Inflation, stieg doch der Dollar im Laufe des Jahres von 7260 auf 4,2 Billionen Papiermark. Diese ständige Entwertung unserer Währung gab allgemein Anlaß zur Flucht in Sachwerte und wirkte so naturgemäß anregend auf die Nachfrage auch unserer Artikel.

Obwohl in unseren wichtigsten Fabrikaten Zusammenschlüsse der maßgebenden Fabriken bestanden, die sich sowohl auf die Preisbildung, wie eine den jeweilig veränderten Verhältnissen angepaßte Verschärfung der Zahlungs- und Zahlweise-Bedingungen erstreckte, so gelang es doch nicht mit Rücksicht auf die große Konkurrenz und Ueberproduktion in fast allen Gummi-Artikeln Substanzverluste, insbesondere auch durch die in zu schnellem Tempo erfolgte Entwertung der Papiermark, zu vermeiden.

Hierzu kommt, daß gerade die Gummi-Industrie fast nur ausländische Rohmaterialien zu ihrer Fabrikation benötigt, insbesondere Rohgummi, was ebenso wie die zu den in deutschen Webereien hergestellten Geweben benötigte Baumwolle in Effektivdevisen bezahlt werden mußte.

Von Beginn des 3. Quartals legten wir uns Beschränkungen in unserer Produktion auf, um nach Möglichkeit sonst unvermeidbare höhere Substanzverluste zu verhindern. Immerhin war auch quantitativ unsere Produktion nicht unerheblich größer als im Friedensjahre 1913, wenngleich sie gegenüber 1922 sich nicht unwesentlich verringerte.

Die Beschaffung von Rohgummi, Gewebe und anderen Materialien gelang zufriedenstellend, wenngleich — mit Ausnahme von Rohgummi — gegenüber dem Frieden wesentlich höhere Preise gezahlt werden mußten.

Das deutsche Geschäft wurde durch Abschnürung des besetzten Gebietes, vor allen Dingen aber auch durch die im letzten Jahre erfolgte Neubesetzung des Rhein- und Ruhrlandes, ungünstig beeinflußt. Unsere Bemühungen bezüglich des Exportes gaben ein befriedigendes Ergebnis, obwohl schon gegen Ende des Jahres die Entwertung des Franken und der Lire es unserer französischen, belgischen und italienischen Konkurrenz möglich machte, uns den Export wesentlich zu erschweren. In gleicher Weise erwuchsen uns Schwierigkeiten durch hohe Schutz- und Prohibitivzölle des Auslandes.

Wir befleißigten uns, unsere Herstellungsmethoden zu verbessern und zu vereinfachen. Die Beschaffung neuer Arbeitsmaschinen und Utensilien erforderte entsprechende Aufwendungen. Da diese Zugänge in Papiermark verbucht sind, ergeben dieselben naturgemäß ein verzerrtes Bild gegenüber dem wesentlich höheren Goldwert. Das Gleiche gilt für Abschreibungen, die ja auch in Papiermark erfolgten und wodurch wir unsere Anlagekonten auf 1 M herabsetzten.

Neubauten wurden im Jahre 1923 nicht in Angriff genommen, dagegen erforderte die Fertigstellung der bereits im vorigen Geschäftsbericht erwähnten Fabrikbaulichkeiten entsprechende Aufwendungen.

Durch die Geldentwertung wurde eine weitere wesentliche Erhöhung unserer Betriebsmittel nötig.

Laut Beschluß der ordentlichen Generalversammlung am 4. Mai 1923 wurde unser Aktienkapital um 110 000 000 Papiermark Stammaktien — den Aktionären zum Ausgabekurs von 6000 Prozent im Verhältnis 1 : 1 angeboten — erhöht. Wir erhielten für die Stammaktie von 1000 Papiermark in Goldmark umgerechnet 5,95 M, demnach aus der ganzen Emission auf Goldmark umgerechnet 655 304,90 M. Eine weitere Erhöhung des Aktienkapitals erfolgte auf Beschluß der außerordentlichen Generalversammlung vom 10. September 1923. Diese bewilligte die Ausgabe von 55 000 000 Papiermark neuer Stammaktien, die den Aktionären im Verhältnis von 4 : 1 zum Kurse von 2 Dollars pro Stück angeboten wurden. Wir erzielten demnach für die Stammaktie von 1000 Papiermark in Goldmark umgerechnet 8,40 M und somit aus dieser Emission 462 000 Goldmark. Ferner wurde die Ausgabe von Papiermark 25 000 000 Verwertungs-Stammaktien beschlossen. Hiervon sind bislang 14 000 000 Papiermark abgerechnet und zwar zu wesentlich günstigeren Goldmarkergebnissen, während noch 11 000 000 Papiermark der ungünstigen Börsenlage wegen ihrer Verwertung durch das Konsortium harren.

Unsere Außenstände sind einer sorgfältigen Prüfung unterzogen. Verluste, sowie zweifelhafte Forderungen, die einen geringen Bruchteil unseres Umsatzes bildeten, sind über Fabrikationskonto weggebucht. Allgemeine Wohlfahrtszwecke sowie Aufwendungen für unsere Angestellten und Arbeiter beanspruchten auch in diesem Jahre nicht unbedeutende Beträge, welche die bisherigen Dotierungen dieser Fonds überstiegen. Von unserer vierprozentigen hypothekarischen Anleihe von 1899, gekündigt zum 1. Juli 1922, sind zur Einlösung noch nicht vorgezeigt 47 000 Papiermark; bis zu diesem Betrage waren demnach unsere Werkanlagen hypothekenschuldenfrei. Die dem bisherigen jetzt in Fortfall gekommenen Werkerhaltungskonto aus Gewinn des Jahres 1922 überwiesenen 260 000 000 Papiermark wurden aufgebraucht.

Die an uns gestellten Steuerforderungen übertrafen weit die in der Vorkriegszeit gewohnten und sind, da sie keineswegs im richtigen Verhältnis zum Vermögen und Verdienst des Werkes erhoben wurden, als untragbar zu bezeichnen.

Der aus der Bilanz nach Abzug der Generalunkosten, Abschreibungen, Rückstellungen, Reparaturen, Verluste auf Außenstände und Anleihezinsen sich ergebende Gewinn beträgt 150 142 897 767 243 240 Papiermark, über dessen Verwendung wir der Generalversammlung unsere Vorschläge unterbreiten werden.

Bilanzkonto. Vermögen: Grundstückskonto 20 Pf., Gebäudekonto 20 Pf., Maschinenkonto 20 Pf., Konto der elektrischen Anlagen für Kraftübertragung und Beleuchtung 20 Pf., Formen-, Utensilien- und Einrichtungskonto 20 Pf., Kassakonto, Kassabestand am 31. Dezember 1923 7 253 910 000 000 000 M, Postscheckkonto: Guthaben beim Postscheckamt am 31. Dezember 1923 4 344 690 000 000 000 M, Reichsbank-Girokonto, Guthaben bei der Reichsbank am 31. Dezember 1923 1 433 120 000 000 000 M, Wechselkonto, Wechselbestand am 31. Dezember 1923 169 507 310 000 000 000 M, Effektenkonto, Bestand an Wertpapieren am 31. Dezember 1923 1 M, Konto-Korrentkonto Debitoren

1 103 697 840 000 000 000 M, Bankguthaben 114 174 020 000 000 000 M, zusammen 1 217 871 860 000 000 000 M, Auswärtiges Lagerkonto, auswärtige und Auslandsläger 545 180 730 000 000 000 M, Musterläger 32 000 000 000 000 M, zusammen 545 212 730 000 000 000 M, Fabrikationskonto, Rohmaterialien, fert. u. halbfert. Waren 2 125 463 550 000 000 000 M. Verbindlichkeiten: Aktien-Kapitalkonto, Bestand am 31. Dez. 1922 110 000 000 M, Erhöhung in 1923 190 000 000 M, zus. 300 000 000 M, Reservefondskonto 473 749 611 918 374 517 M, Extra-Reservefondskonto 2 000 000 M, Delkrederekonto 3 000 000 M, Garantiefondskonto 1 000 000 Mark, Anleihekonto von 1899, zur Rückzahlung noch nicht präsentiert 47 000 M, Anleihe-Zinsenkonto von 1899, bis zum 1. Juli 1922 fällige, aber noch nicht eingelöste Zinskoupons 440 M, Dividendekonto, noch nicht eingelöste Dividendenscheine 8 334 705 M, Konto-Korrentkonto, Kreditoren 463 543 310 000 000 000 Mark, Akzept - Verpflichtungen 500 000 000 000 000 000 M, Transitor. Buchungen 2 483 651 350 000 000 000 Mark, zusammen 3 447 194 660 000 000 000 M, Gewinn- und Verlustkonto Gewinn 150 142 897 767 243 340 M.

Gewinn- und Verlustkonto. Haben: Fabrikationskonto, Ueberschuß nach Abzug der Generalunkosten, Abschreibungen und Rückstellungen, Reparaturen, Verluste auf Außenstände und Anleihezinsen 238 414 936 244 417 856 M. — Soll. Gewinn: 238 414 936 244 417 856 M, ab Abschreibungen auf Gebäude 27 987 791 991 758 408 M, Maschinen 40 173 780 216 987 999 M, elektrische Anlagen für Kraftübertragung und Beleuchtung 464 828 029 834 192 M, Formen, Utensilien und Einrichtungen 19 645 638 238 593 917 M, zusammen 88 272 038 477 174 516 M, bleibt Gewinn 150 142 897 767 243 340 M.

* * *

Die Bezugsgebühren für Juli bis September 1924

in Höhe von 4,50 Mark bei Postüberweisung innerhalb Deutschlands (5,80 Mark bei Zustellung unter Streifband einschließlich Deutsch-Oesterreich, für das übrige Ausland 6,50 Mark)

sind fällig! Wir bitten um gefällige Ueberweisung (Postscheckkonto Union Deutsche Verlagsgesellschaft, Ab. Gi., Berlin 809, Zürich VIII 11 019 oder Postsparkassenkonto Wien 156 783) des Betrages, um unnötige Porto- und Nachnahmespesen zu ersparen. **Postbezieher** zahlen an den Briefträger; wer künftig von uns beziehen will, darf beim Briefträger weder bestellen noch an ihn bezahlen. Abbestellungen müssen bis zum **15.** des Monats **vor** Quartalsbeginn in unseren Händen sein, sonst erfolgt Weiterbelieferung bis zum folgenden Quartalsbeginn.

Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung",
Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Zieger & Wiegand Aktiengesellschaft, Gummiwarenfabrik, Leipzig-Volkmarsdorf.

Die Gesellschaft hat im abgelaufenen Geschäftsjahr ohne besondere Störungen arbeiten können und war in der Lage, einen Ausbau der bestehenden Abteilungen vorzunehmen. Das Geschäftsjahr hat unter dem Einfluß der tiefsten Zerrüttung der Papiermark gestanden, so daß aus der Papiermarkbilanz, in der Papiermark von grundverschiedener Valuta nebeneinander stehen, besondere Schlüsse auf die finanzielle Entwicklung des Unternehmens nicht gezogen werden können. Die aufgestellte Goldmarkeröffnungsbilanz ergibt, daß die Goldwerte, die der Eröffnungsbilanz der Gesellschaft vom Jahre 1921 zugrunde liegen, sich nicht vermindert haben. In der Goldmarkeröffnungsbilanz sind die Werte für Grundstück und Gebäude auf Grund eines ausführlichen Schätzungsberichtes eines Sachverständigen vom 6. Februar 1924 eingesetzt. Die Werte der Fabrikanlagen sind zum schätzungsmäßigen Anschaffungspreis per 31. Dezember 1923 eingesetzt, abzüglich der durch Abnutzung entstandenen Abschreibungen. Rohstoffe und Waren sind angesichts der schwierigen Konjunktur vorsichtig bewertet. Zweifelhafte Außenstände sind abgeschrieben. Die Gesellschaft ist zurzeit mit reichlichen Aufträgen versehen, deren Ausführung infolge der allgemeinen Kreditnot teilweise Schwierigkeiten begegnet. Es wird vorgeschlagen, den sich aus der Papiermarkbilanz ergebenden Gewinn auf neue Rechnung vorzutragen. Anfang des Geschäftsjahres wurde Herr Erich Wiegand zum weiteren Mitglied des Vorstandes bestellt.

Papiermarkbilanz für den 31. Dezember 1923. Soll: Grundstück 144 800 M, Gebäude 350 000 M, Fabrikationseinrichtungen 1 M, Rohstoffe, halbfertige und fertige Waren 29 044 212 500 000 000 M, Kasse 75 099 935 000 000 M, Postscheckguthaben 178 260 000 000 000 M, Wertpapiere und Sicherheiten 5480 M, Forderungen 14 576 133 750 000 000 M. Haben: Aktienkapital 20 000 000 M, Gesetzliche Rücklage 13 334 009 467 609 M, Bankschulden 4 762 980 000 000 000 M, Waren- und sonstige Schulden 34 142 310 000 000 000 M, Gewinn aus 1923 4 955 082 156 032 672 M.

Gewinn- und Verlustkonto. Haben: Dividenden für 1922 3 395 184,77 M, Gewinnvortrag 1922 734 746 M, Bruttogewinn auf Warenkonto 34 846 091 146 244 806, 76 M. — Soll: Fabrikations- und Handlungsunkosten 27 898 151 351 397 360,68 M, Abschreibungen auf Fabrikationseinrichtungen 1 992 857 642 944 704,85 M, Gewinn für 1923 4 955 082 156 032 672 M

Goldmarkeröffnungsbilanz per 1. Januar 1924. Soll: Grundstück 125 000 M, Gebäude 300 000 M, Fabrikationseinrichtungen 134 000 M, Rohstoffe, halbfertige und fertige Waren 64 542,67 M, Kasse 75,09 M, Postscheckguthaben 178,26 M, Wertpapiere und Sicherheiten 324,83 M, Forderungen 14.784,44 M. — Haben: Aktienkapital 600 000 M, Bankschulden 4762,98 M, Waren- und sonstige Schulden 34 142,31 M.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Barmen. H. Offergeld & Co. G. m. b. H., Isolierbandfabrik, Seifenstr. 11. Die Prokura der Herren Josef Klug und Eduard Grünrock ist erloschen.

Berlin. Die Firma Hans Landsberger, Spezialfabrikation von Pneumatik-Ventilen und Zubehör, ist unter Eintritt des Kaufmanns Herrn Louis Landsberger, Berlin, in eine offene Handelsgesellschaft unter der entsprechend abgeänderten Firmierung Landsberger Gebr. umgewandelt worden. Geschäftsräume, sowie Expedition und Lager jetzt: W 35, Genthiner Straße 34.

Berlin. Asbest- und Gummiwerke Martin Merkel, G. m. b. H. Die Prokura der Herren A. J. Filzen und Rudolf Beckemeier ist erloschen.

Dortmund. F. P. C. von Velsen & Co., Industriebedarf, Betenstraße 13. Die Prokura des Herrn Kaufmann Heinz Schemann ist erloschen.

Dresden. Max Frenzel. Die Geschäftsräume sind nach Dresden-Neustadt, Großenhainer Str. 20, verlegt worden.

Fröndenberg (Ruhr). Rheinisch-Westfälische Gummi- und Guttapercha-Werke „Atlantic" G. m. b. H. Die Firma ist geändert in: Atlantic Gummiwerke, G. m. b. H.

Hamburg. New York Hamburger Gummi-Waaren Compagnie. Einzelprokura ist erteilt dem bisherigen Gesamtprokuristen Herrn Fritz August Otto Siems. Gesamtprokura ist erteilt an Herrn Carl Otto Mügge.

Hamburg. Asbest- und Gummiwerke Martin Merkel G. m. b. H., mit Zweigniederlassungen zu Berlin (A.-G.: Berlin-Mitte) und Essen (A.-G.: Essen). Die an Herrn Beckemeier erteilte Prokura ist erloschen.

Hannover-Limmer. Hannoversche Gummiwerke „Excelsior" A.-G. Dem bisherigen Handlungsbevollmächtigten Herrn Georg Theiß, wurde Kollektivprokura erteilt und die mehrjährigen Mitarbeiter, Herren Heinrich Blecker, Hans Bolz, Otto Scharf, Chr. Senne, Werner Wiebeck, Wilhelm Wöbker, wurden zu Handlungsbevollmächtigten ernannt mit den Befugnissen gemäß den Satzungen der Firma.

Harburg. Harburger Gummiwarenfabrik Phönix A.-G. In der Generalversammlung wurde beschlossen, den Reingewinn von 214 389 Bill. M, nach Absetzung von 50 000 M für soziale Zwecke, zur Verstärkung der Betriebsmittel auf neue Rechnung vorzutragen. Den Mitgliedern des Aufsichtsrats wurde eine Entschädigung von je 3000 Goldmark und dem Vorsitzenden von 6000 Goldmark zugebilligt.

Herford. Adler Gummiwerk Gustav Vogelsang. Die Prokura des Kaufmanns Herrn Fritz Vogt in Herford ist erloschen.

Komotau (Böhmen). Robert König, Handel mit Gummi, technischen Artikeln, Porzellan, Glas, Ton- und Metallwaren. Betriebsgegenstand nunmehr: Handel mit Porzellan-, Glas- und Metallwaren.

Mainz. Geyer & Kölsch, G. m. b. H., Techn. Bedarfsartikel, Schießgartenstr. 12. Herr Wilhelm Wiehl, Kaufmann, ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt und seine Prokura damit erloschen. Die Vertretungsbefugnis der Frau Maria geb. Gergens, Witwe von Jakob Wilhelm Kölsch, ist erloschen. Fräulein Mathilde Schüler ist Einzelprokura erteilt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Bandagen-Compagnie Neupert & Hagen G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Bandagen und Verbandmitteln jeglicher Art. Stammkapital: 20 000 Goldmark. Geschäftsführer: Herr Kaufmann Edmund Hagen in Berlin. Die Gesellschaft wird durch einen Geschäftsführer vertreten.

Bern. Franz Vollenweider, Drogerie, Parfümerie und Sanitätsgeschäft, Bubenbergplatz 8.

Essen (Ruhr). Rösler's Werksbedarf, G. m. b. H. An- und Verkauf von Industriebedarfsartikeln aller Art und Betrieb verwandter Geschäfte. Stammkapital: 10 000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Herren Josef Rösler, Fabrikant in Essen, Eduard Schmallenbach, Oberingenieur in Mülheim-Ruhr, und Kurt Haver, Kaufmann in Mülheim-Ruhr. Sind mehrere Geschäftsführer bestellt, so ist jeder in Gemeinschaft mit einem anderen Geschäftsführer oder mit einem Prokuristen vertretungsbefugt. Herr Josef Rösler ist jedoch allein vertretungsbefugt. Herrn Walter Selle, Essen, ist Prokura dahin erteilt, daß er in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer vertretungsbefugt ist.

Gronau (Hann.). H. C. Knoch Nachf. Inh. Albert Lademann, Markt 18, Geschäft für Sportartikel.

Hamm i. W. Luise Möslein, Große Weststraße, Spezial-Sportartikelgeschäft.

Luxemburg. Soc. Anonyme Energo. Handel mit elektrischen und sanitären Artikeln. Kapital: 150 000 Fr.

Mannheim. Otto Dernen & Co., Schwetzinger Str. 17. Handel mit Fabrikbedarfsartikeln. Persönlich haftende Gesellschafter: Herren Otto Dernen und Carl Seidler.

Stuttgart. Wilhelm Koch, Reinsburgstr. 7. Gummispielwaren- und Celluloidgroßhandlung.

Stettin. A. Herde & Co. Gesellschaft für technischen Industrie- und Schiffsbedarf m. b. H. Handel mit sämtlichen technischen Industrie- und Schiffsbedarfsartikeln, insbesondere mit Mineralölen, technischen Oelen und Fetten. Stammkapital: 5000 Goldmark. Geschäftsführer ist der Kaufmann Herr Alfred Herde in Stettin.

Würzburg. Georg Schenk, Chirurg. Instrumentenmacher und Orthopädiemechaniker, Grombühlstr. 19.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Bruck (Steiermark). Schulz & Schöberl, Autoreparaturwerkstätte. Die Firma ist geändert in Schulz & Co., Autoreparaturwerkstätte.

Dessau. Junkers-Flugzeugwerk Aktien-Gesellschaft. Gegenstand des Unternehmens ist zufolge Beschlusses der Generalversammlung: Herstellung von Flugzeugen Bauart Junkers und von technischen Fabrikaten, Förderung des Luftverkehrs, Beteiligung an Luftverkehrsunternehmungen und ähnlichen Einrichtungen.

Frankfurt a. M. Adlerwerke vorm. Heinrich Kleyer A.-G. Die Generalversammlung genehmigte die Regularien. Der Reingewinn mit 24 423 Bill. Papiermark wird auf neue Rechnung vorgetragen. Die Aufsichtsratsvergütung wurde für sämtliche Aufsichtsratsmitglieder auf zusammen 30 000 M festgesetzt. Ueber den Geschäftsgang wurde mitgeteilt, daß er zuerst gut war, infolge der allgemeinen Geldknappheit aber recht schleppend geworden sei, so daß starke Betriebseinschränkungen vorgenommen werden mußten.

Frankfurt a. M. Patentverwertungsgesellschaft m. b. H. Continental, Untermainkai 83. Die Firma lautet jetzt: „Frankfurt" Gebrauchs-Kraftwagen-Vertrieb G. m. b. H.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Amberg (Bayern). Luitpold-Garagen, Inh. Ernst Bloch, Kraftfahrzeugreparaturwerkstätte nebst Kraftfahrzeughandlung.

Berlin. Nordflug-Automobil- und Flugzeugwerke Aktiengesellschaft. Herstellung von Automobilen und Flugzeugen sowie von Teilen derselben; Handel mit Automobilen. Grundkapital: 20 000 000 M.

Berlin. Adag Automobil Handel Aktiengesellschaft. Handel mit Motoren für Automobile und Flugzeuge und Kraftfahrzeuge aller Art nebst Zubehör und Betriebsstoffen, sowie Beteiligung an Unternehmungen des gleichen oder ähnlichen Geschäftszweiges. Grundkapital: 50 000 Goldmark. Geschäftsstelle befindet sich in Berlin, Ritterstraße 11.

Bremerhaven. Bremerhavener Motorrad-Centrale Franz Scharmer. Inhaber: Herr Franz Scharmer, Lehe. Handel mit Motorrädern und Kraftfahrzeugen aller Art.

Breslau. „Nekolla" Knetsch & Lehmann, G. m. b. H. Bau und Vertrieb von Motorfahrzeugen. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Dortmund. Auto-Gau G. m. b. H., Uhlandstraße 36. An- und Verkauf von Fahrrädern, Kraftwagen und Zubehörteilen sowie Beteiligung an ähnlichen Unternehmungen und Vertretung solcher Unternehmungen. Stammkapital: 10 000 Goldmark.

Elberfeld. Elba Automobilgesellschaft Fourier & Co. G. m. b. H. An- und Verkauf von neuen und gebrauchten Automobilen, Rädern, Zubehörteilen und allen einschlägigen Artikeln, Ausführung von Reparaturen. Stammkapital: 10 000 Goldmark.

Leipzig. Roßberg & Co., Neustadt, Wißmannstr. 41. Gesellschafter: der Kaufmann Herr Edwin Walter Roßberg und Fräulein Charlotte Elsa Böttcher, beide in Leipzig. Fabrikation von Fahrrädern, Motorrädern, Automobilen und deren Zubehör- und Ersatzteilen, Handel damit sowie Betrieb einer Reparaturwerkstatt.

Magdeburg. Mitteldeutsche Presto Verkaufsgesellschaft m. b. H. Vertrieb von Automobilen mit Zubehör, Krafträdern mit Zubehör und Fahrrädern mit Zubehör, Handel mit allen diesen Gegenständen sowie Beteiligung an Unternehmungen gleicher Art. Stammkapital: 20 000 Goldmark.

Münster (Westf.). Gottesmann & Co. G. m. b. H. Vertrieb von Kraftfahrzeugen jeder Art, Motoren, Automobilteilen, Zubehörteilen und Bedarfsartikeln einschlägiger Art. Stammkapital: 5000 GM.

Rastatt. Autozentrale Karl Fütterer & Co. Offene Handelsgesellschaft.

Schwetzingen (Baden). Clever & Seiter. Offene Handelsgesellschaft. Auto- und Motorenreparaturwerkstatt und Handel mit einschlägigen Artikeln.

Stuttgart. Automobil-Bedarf G. m. b. H., Böblinger Straße 103. Großhandel mit Automobilen, Motorrädern und anderen Kraftfahrzeugen sowie mit Fahrrädern und Großhandel mit Zubehörstücken solcher Fahrzeuge. Stammkapital: 20 000 M.

w **Wien.** O. Baron & Co., I, Parkring 20. Handel mit Automobilen und Autoausrüstungen. Offene Handelsgesellschaft.

w **Wien.** Strohmeier & Co., IV, Freihaus. Handel mit Automobilen und dazugehörigen Bedarfsartikeln und Betriebsstoffen. Offene Handelsgesellschaft.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Essen. Herfi, Vertrieb und Fabrikation elektrotechnischer Spezialartikel, G. m. b. H. Die Firma ist geändert in: „Herfi" Elektro-Accumulatoren G. m. b. H. Vertrieb, Bau und Reparatur von Akkumulatoren sowie Verwertung von Schutzrechten, wie auch Fabrikation und Vertrieb elektrotechnischer Spezialartikel.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bamberg. Max Hauschild, Installationsgeschäft für elektrische Anlagen.

Berlin. Nedona, Elektrotechnische G. m. b. H. Herstellung und Verwertung von elektrotechnischen Fabrikaten. Stammkapital: 5100 Goldmark.

Gleiwitz. Elektrische Anlagen-Ges. für Industrie und Landwirtschaft. Grimm & Hirt.

München. Dipl.-Ing. Wilhelm Mayer. Inhaber ist Herr Wilhelm Mayer, Diplom-Ingenieur in Untermenzing. Handel mit elektrischen Bedarfsartikeln und deren Vertretung, Westenriederstr. 21 II.

Oranienburg. Eugen Munz, Großvertrieb elektrotechnischer Bedarfsartikel.

Stuttgart. Donau-Elektrizitäts-Ges. m. b. H., Großhandlung für Elektrotechnik, Furtbachstr. 12. Stammkapital: 10 000 GM.

Konkurse und Geschäftsaufsichten.

Heilbronn (Neckar). Ueber die Firma Gottlob Eckstein & Co., Fahrzeugindustrie, ist am 6. Juni 1924 Geschäftsaufsicht angeordnet worden. Zur Aufsichtsperson wurde Herr Rechtsanwalt Rosengart, hier, Wilhelmstraße, bestellt.

Herford. Ueber das Vermögen des Gummiwarenfabrikanten Gustav Vogelsang, Eimterstr., wird auf dessen Antrag die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses auf Grund der Bekanntmachung des Bundesrats vom 14. Dezember 1916 und der Novelle vom 8. Februar und 14. Juni 1924 angeordnet. Aufsichtsperson ist Herr Bücherrevisor Fritz Bänker in Herford.

Hersfeld. Ueber das Vermögen des Fahrradhändlers Heinrich Riebold ist durch Beschluß des Amtsgerichts zu Hersfeld vom 5. Mai 1924 eine Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses angeordnet worden. Herr Rechtsbeistand Marth in Hersfeld ist zur Aufsichtsperson bestellt worden.

Nürnberg. Fahrradfabrikant Berthold Morgenroth, Vogelherdstr. 15. Aufsichtsperson ist Herr Kaufmann Franz Klüppel, Sulzbacherstr. 45.

Ausschreibungen.

8. Juli 1924. Eisenbahndirektion **Belgrad.** 11 450,50 kg **Klingerit,** 0,5 bis 7 mm.

14. Juli 1924. Eisenbahndirektion **Subotica.** 750 Stück **Gummischläuche für Westinghousebremse.**

26. Juli 1924. Eisenbahndirektion **Subotica.** 1500 Stück **Gummischläuche.**

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 313 506. **Rassiter** für F. Reddaway & Co., Limited, Herstellung und Vertrieb von Treibriemen und Gummiwaren aller Art, Einfuhr- und Ausfuhrgeschäft, Manchester-Pendleton, England, auf Treibriemen, Tragriemen und Förderbänder verschiedener Art.

Nr. 313 910. **Kamelit;**

Nr. 313 912. Bildmarke: Kamel;

Nr. 313 913. **Camel;**

Nr. 313 914. **Choucamel** für F. Reddaway & Co., Limited, Herstellung und Vertrieb von Treibriemen und Gummiwaren aller Art, Einfuhr- und Ausfuhrgeschäft, Manchester-Pendleton, England, auf Gummi und Guttapercha und Waren daraus für technische Zwecke.

Rechtsfragen.

Die Bedeutung der Quittung im eisenbahnfrachtrechtlichen Sinne.

sk. Mit Eilfrachtbrief vom 29. Mai 1919 sandte die Firma B. in Paris durch die Eisenbahn einen Waggon Frachtgut nach Köln. Empfänger des Gutes war R. daselbst. Am 3. Juni traf der Waggon auf dem Güterbahnhof in Köln-Gereon ein. R. beauftragte mit dem Abrollen des Gutes eine Speditionsfirma, die am 14. Juni den Frachtbrief einlöste und über den Empfang des Gutes auf einer Verrechnungskarte Quittung leistete. Hierbei war für sie ihr Angestellter J. tätig. Die Entladung des Waggons erfolgte am gleichen Tage, wobei sich herausstellte, daß die fragliche Ware verschwunden war. Die Pariser Firma klagte nunmehr gegen den Reichseisenbahnfiskus, jetzt Deutsche Reichsbahn, auf Ersatz des vollen, ihr durch den Verlust des Gutes entstandenen Schadens, einschließlich des Kursunterschiedes, wobei sich ihr die Speditionsfirma als Nebenintervenientin anschloß. Das Oberlandesgericht Köln wies die Klage ab. Das Reichsgericht hob das Urteil auf und verwies die Sache an den Vorderrichter zurück. Den Entscheidungsgründen der höchsten Instanz entnehmen wir: Die Abweisung der Klage stützt das Berufungsgericht auf § 97, Absatz 1 EVO., wonach alle Ansprüche gegen die Eisenbahn aus dem Frachtvertrage erloschen sind, wenn die Fracht nebst den sonst auf dem Gut haftenden Forderungen bezahlt und das Gut abgenommen ist. Die Fracht sieht es durch die Aufnahme des Betrages in das Verrechnungsverfahren als bezahlt an. Die Annahme des Gutes erblickt es darin, daß der Angestellte der Nebenintervenientin J. in der Verrechnungskarte über den Empfang des Gutes Quittung geleistet hat. Ausstellung und Annahme der Quittung seien — so führt der Vorderrichter aus — als Ausdruck der Einigung darüber aufzufassen, daß das Frachtverhältnis beendigt sei. In dieser letzten Auffassung liegt eine Verkennung der rechtlichen Bedeutung einer Quittung. Diese stellt sich nur als das einseitige Bekenntnis des Empfangsberechtigten dar, daß er die Leistung empfangen habe (§ 368 BGB.). Sie ist also nur ein Beweismittel für den Empfang; dagegen vermag sie nicht eine Rechtshandlung zu ersetzen. Deshalb kann auch im vorliegenden Falle eine Abnahme des Gutes nicht schon darin gefunden werden, daß J. als Angestellter der vom Empfänger bevollmächtigten Nebenintervenientin über den Empfang des Gutes auf der Verrechnungskarte Quittung geleistet hat. Hierdurch hat er, sofern nicht andere Tatsachen einen weitergehenden Schluß gestatten, lediglich dem Verlangen nach Quittungsleistung entsprochen, das die Bahn gemäß § 76 Abs. 1 EVO. an jeden Empfänger stellt, bevor sie zur eigentlichen Ablieferung durch Uebergabe des Gutes oder sonstige Uebertragung der Verfügungsgewalt an den Empfänger schreitet. Tatsachen, die den Willen des J., das Frachtverhältnis als beendigt anzusehen erkennen ließen, hat der Vorderrichter nicht festgestellt. Die Quittung kann daher als bloßes Beweismittel durch Gegenbeweis entkräftet werden. Zu beanstanden ist auch die Ansicht des Berufungsgerichtes, daß äußerstenfalls nur eine Haftung der Eisenbahn für Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit in Betracht komme, da der Empfänger R., der durch Postkarte vom 7. Juni vom Eintreffen des Gutes benach-

richtigt und zu dessen Abholung aufgefordert sei, erst am 14. Juni die zur Abnahme des Gutes erforderlichen Maßnahmen getroffen habe, also in Annahmeverzug geraten sei. Allein die grundsätzliche Haftung der Bahn bis zur Ablieferung bleibt trotz des Annahmeverzuges des Empfängers bestehen. Die Bahn kann einen der Ablieferung gleichen Rechtszustand dadurch herbeiführen, daß sie das Gut entweder selbst auf Lager nimmt oder es bei einem Spediteur oder in einem öffentlichen Lagerhaus hinterlegt. Bis dies geschehen ist, dauert die Haftung der Bahn ungemindert fort, so daß ein etwaiger Annahmeverzug des Empfängers auf sie einen Einfluß nicht zu üben vermag. (Grundsätzliche Entscheidung des Reichsgerichtes vom 16. April 1924. Aktenzeichen L. 216/23). (flpststr)

* * *

„Prima-Qualität" bei Gummireifen.

Der Hinweis „Prima Qualität" beziehungsweise „I a" wird nur zu oft benutzt, eine Irreführung des Publikums hervorzurufen. Nicht selten werden Waren mit dieser Bezeichnung belegt, die keineswegs als „Prima-Qualität" anzusprechen sind. Das Oberlandesgericht Bamberg hat sich über die Zulässigkeit dieser Bezeichnung dahin ausgesprochen, daß eine Ware, die als „Prima Qualität" bezeichnet wird, nicht von höchst denkbarer Güte zu sein braucht. Es genüge, wenn sie über die mittlere Art und Güte hervorragt. Für gänzlich tadellose, wirklich erstklassige Ware sei im Handelsverkehr die Bezeichnung „Prima-Prima", „Primissima" usw. gebräuchlich. Der erweiterte Ausschuß der Zentrale zur Bekämpfung des unlauteren Wettbewerbs, Berlin-Schöneberg, hat zu dieser Frage vor kurzem Stellung genommen und sich auf den Boden des Oberlandesgerichtsurteils gestellt. Bei den Beratungen kam u. a. zur Sprache, daß in der Gummireifenbranche Reifen den Aufdruck „Prima" tragen, die nicht über die mittlere Art und Güte hervorragen. Es wurde ausdrücklich darauf aufmerksam gemacht, daß der Fabrikant sowohl wie der Verkäufer dafür verantwortlich zu machen sind, wenn derartige unrichtige Angaben gemacht werden. Wenn ein Gummireifen als „Prima" bezeichnet wird, so muß er über die mittlere Art und Güte hervorragen.

* * *

Darf ein Geschäft, das den Handel mit Maschinen, Werkzeugen usw. betreibt, sich als „Maschinen-Industrie" bezeichnen?

rd. Eine Firma, die den Handel mit Maschinen, Werkzeugen, Eisen- und Metallwaren betreibt, firmierte als „Maschinen- und Werkzeug-Industrie". Durch Verfügung des zuständigen Amtsgerichts wurden die Inhaber der Firma aufgefordert, bei Vermeidung einer Ordnungsstrafe sich des weiteren Gebrauchs dieser Firma zu enthalten; denn der Firmenzusatz „Industrie" sei geeignet, eine Täuschung über die Art des Geschäftes herbeizuführen, weil den Gegenstand des Unternehmens lediglich der Handel, nicht aber die Fabrikation von Werkzeugen und Maschinen bilde. In allen Instanzen wurde die gegen diese Verfügung gerichtete Beschwerde der Firmeninhaber verworfen. Mit Recht — so entschied das Bayerische Oberste Landesgericht in letzter Instanz — haben die Vorinstanzen angenommen, daß man in den Kreisen der Werkzeug- und Maschinenbranche unter „Industrie" im Gegensatz einerseits zum handwerksmäßigen Kleinbetrieb, andererseits zum reinen Handelsbetrieb ein gewerbliches Unternehmen verstehe, das sich mit der Herstellung von gewerblichen Erzeugnissen im großen beschäftigt. Die Bezeichnung als Werkzeug- und Maschinen-Industrie erweckt also den Anschein, daß es sich um ein Unternehmen handelt, das die fabrikmäßige Herstellung von Werkzeugen und Maschinen zum Gegenstande hat. Da der Geschäftsbetrieb der Beschwerdeführer, wie festgestellt, überhaupt kein Fabrikationsgeschäft, sondern ein reines Handelsgeschäft ist, so ist die Firmenbezeichnung als „Industrie" geeignet, Täuschungen über die Art des Geschäftes herbeizuführen und daher nach § 18, Abs. 2 des Handelsgesetzbuches unzulässig. (Bayerisches Oberstes Landesgericht III. 121/22.) (flp)

* * *

Recht des Verkäufers von Exportwaren, wegen Nichtbewilligung der Ausfuhr vom Vertrage zurückzutreten.

rd. Der Kläger kaufte von dem Beklagten einen größeren Posten Ware. Der vereinbarte Preis bezog sich auch auf Ausfuhrabgaben und -Bewilligung nach Ungarn, franko Bodenbach. Nun weigerte sich aber die Herstellerin der Ware, die Lieferwerksbescheinigung auszustellen, die bekanntlich von den Außenhandelsstellen als Grundlage für die Erteilung der Ausfuhrerlaubnis verlangt wird, und die eine Erklärung des Herstellers der Ware enthält, daß er mit der Ausfuhr einverstanden ist. Infolgedessen erhielt der Lieferant von der zuständigen Behörde die Ausfuhrbewilligung nicht, und das veranlaßte ihn, von dem Kaufvertrage zurückzutreten. Der Besteller klagte nun gegen den Verkäufer, indem er behauptete, jener hätte in jedem Falle liefern müssen; erhielt er die Ausfuhrgenehmigung nicht, so wäre er unbedingt verpflichtet gewesen, nach dem Inlande zu liefern. Das Kammergericht hat jedoch die Klage abgewiesen. Es handelte sich hier um ein Exportgeschäft, so wird in den Gründen ausgeführt, das dem Beklagten die Verpflichtung auferlegte, die Ausfuhrbewilligung für Ungarn zu beschaffen. Diese Genehmigung hat er trotz wiederholter Bemühungen nicht erhalten, und damit war der Beklagte seiner Verpflichtungen ledig; denn davon, daß er eine Gewähr für die Beschaffung der Ausfuhrerlaubnis übernommen hätte, kann nach dem Inhalt des Bestätigungsschreibens keine Rede sein. Daß unter solchen Umständen der Beklagte verpflichtet gewesen wäre, die in Rede stehende Ware jedenfalls nach dem Inlande zu liefern, ist unzutreffend. Sinn und Wortlaut des obenerwähnten Bestätigungsschreibens lassen keinen Zweifel darüber aufkommen, daß der Beklagte lediglich verpflichtet war, die streitige Ware, die Ausfuhrbewilligung vorausgesetzt, nach Ungarn zu liefern. Man muß doch auch bedenken, daß der Kläger auch nicht verpflichtet gewesen wäre, gegen seinen Willen die ihm etwa vom Beklagten zur Lieferung ins Ausland angebotene Ware abzunehmen. (Kammergericht 6 U. 13 458/22.) (flp)

Aus der Praxis des Arbeitsrechts.

Haben bei Teilstreiks die arbeitswilligen Arbeiter Anspruch auf Arbeitslohn?

rd. Beklagter hatte den Klägern sowie deren Arbeitskollegen auf eine schwierige Arbeit 50 Prozent Zuschlag auf den Tariflohn zugebilligt, die Arbeiter hatten jedoch 100 Prozent Zuschlag gefordert und von der Bewilligung des Zuschlages in der geforderten Höhe die Aufnahme der Arbeit abhängig gemacht. Bei nochmaliger Aufforderung, die Arbeit gegen 50 Prozent Zuschlag zu verrichten, hatte sich niemand von den Arbeitern gemeldet, und daraufhin hatte der Beklagte alle Leute entlassen. Bald danach hatten sich die Kläger — fünf Mann — bei dem Beklagten gemeldet und ihm mitgeteilt, daß sie arbeitsbereit seien, doch hatte der Beklagte von diesem Angebot keinen Gebrauch gemacht. Von den Klägern auf Lohnzahlung in Anspruch genommen, wandte der Beklagte ein, er sei nicht verpflichtet gewesen, das nachträgliche Angebot der Kläger anzunehmen, da ihr Vertragsverhältnis mit ihm zur Zeit des Angebotes bereits gelöst gewesen sei. Die zuständige Schlichtungsstelle hat die Klage abgewiesen. Es steht fest, so heißt es in den Gründen, daß von den für die zu leistende Arbeit angenommenen Leuten eine so große Anzahl wegen unberechtigter Lohnforderung und Verweigerung der Arbeitsaufnahme entlassen werden mußte, daß mit den etwa arbeitswilligen fünf Klägern eine Aufnahme der Arbeit unmöglich war, da Ersatzleute für die Streikenden nicht zu beschaffen waren. Der Beklagte war bei dem bestehenden Lohntarif keineswegs verpflichtet, dem Verlangen nach Lohnerhöhung stattzugeben, fernerhin lag innerhalb der Arbeiterschaft des Beklagten ein Teilstreik vor, der eine Arbeitsaufnahme durch die Kläger ausschloß. Für die Kläger lag eine relative Unmöglichkeit zur Leistung der versprochenen Dienste vor, weil sie allein die Arbeit nicht beginnen und nicht ausführen konnten. Damit waren sie von ihrer Arbeitspflicht freigeworden, zugleich aber auch ihres Lohnanspruchs verlustig gegangen. Im übrigen kommt auch hier in Frage, was das Reichsgericht in einem früheren gleichartigen Falle ausführt: „Die Parteien hatten für den Fall eines Teilstreiks eine Vereinbarung nicht getroffen, ein Parteiwille kommt nicht in Betracht. Es ist ausschließlich Sache des Richters, darüber zu entscheiden, welche Bedeutung nach den für das Rechtsverhältnis der Parteien maßgebenden Verhältnissen dem Teilstreik und einer dadurch begründeten Leistungsunmöglichkeit beizumessen ist." (Hamburger Schlichtungsstelle für Hafenbetrieb vom 13. August 1923.) (flp)

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Jahrbuch der organischen Chemie. Von Professor Dr. J u l i u s S c h m i d t, Stuttgart. X. Jahrgang: Die Forschungsergebnisse und Fortschritte im Jahre 1923. Stuttgart. Wissenschaftliche Verlagsgesellschaft m. b. H. 1924. Preis broschiert 15,50 Goldmark, gebunden 18,00 Goldm.

Als der Krieg im Jahre 1914 ausbrach, mußte die weitere Herausgabe dieses Jahrbuches verschoben werden (7 Jahrgänge waren erschienen). Jetzt liegt der 10. Band vor, die restlichen Jahrgänge 1914 bis 1922 sollen als Band 8 und 9 baldigst erscheinen. Der Grundbestimmung dieses Jahrbuches gemäß bietet der 10. Band der Forschungsergebnisse und Fortschritte der organischen Chemie im Jahre 1923 eine kurze, doch genügende Quelle, gleichsam einen Extrakt der Leistungen und Veröffentlichungen auf dem Gebiete der organisch-chemischen Forschungen in Theorie und Praxis. Besonders sind physiologisch-chemische und biochemische Gebiete mehr berücksichtigt worden. Der Inhalt des 1923er Jahrbuches gliedert sich in einen kurzen allgemeinen Teil (organisch-chemische Methoden, Molekularbau und Isomerie) und einen umfassenden speziellen Teil. Letzterer behandelt in drei Büchern folgende Forschungen und Fortschritte: 1. Chemie der Methanderivate oder aliphatischen Substanzen, Fettkörper, kettenförmigen Kohlenwasserstoffverbindungen. 2. Chemie der karbozyklischen Verbindungen. 3. Chemie der heterozyklischen Verbindungen. Das Schlußkapitel enthält eine Uebersicht über die im Jahre 1923 (nicht wie gedruckt 1913) erschienenen Werke organisch-chemischen Inhalts, eine Totenschau des Jahres 1923 nebst biographischen Mitteilungen, ein Autoren- und ein alphabetisches Sachregister. Gleich den vorher erschienenen Jahrgängen des Jahrbuches der organischen Chemie, blieb die Anordnung und Einteilung des Stoffes im neuen Jahrgang 1923 dieselbe. Professor Dr. Julius Schmidt, Stuttgart, hat dies Material zu einem einheitlichen Ganzen verarbeitet, so daß der Inhalt des Jahrbuches für 1923 ein treffliches Bild der Bestrebungen liefert, durch die die organisch-chemische Forschung der neuesten Zeit sich kennzeichnet. Besonders hervorzuheben sind die neueingefügten Ausführungen über Hormone und über Enzyme. Die Ausstattung des Jahrbuches ist eine sehr gute. Hoffentlich werden die Bände 8 und 9, die Jahre 1914 bis 1922 umfassend, recht bald veröffentlicht, damit die Lücke in der Reihenfolge dieses ausgezeichneten Jahrbuches der organischen Chemie schnell ausgefüllt wird.

R. M. (f)

Die Imprägnierungstechnik. Handbuch der Darstellung aller fäulniswiderstehenden, wasserdichten und feuersicheren Stoffe. Mit 50 Abbild. 2. Auflage. Von Dr. T h e o d o r K o l l e r, Wien und Leipzig. A. Hartlebens Verlag. 2 Bände, 1923. Preis geheftet je 5 M, gebunden je 6 M. Chemisch-technische Bibliothek, Band 219.

Die erste Auflage dieses Buches erschien vor reichlich 25 Jahren. Seit dieser Zeit hat die Imprägniertechnik bedeutende Fortschritte zu verzeichnen, besonders zur Herstellung von Geweben für Luftschiffe und

Flugzeuge. Neue Imprägniermittel, verbesserte Methoden werden angewendet, der zu bewältigende Stoff hat großen Umfang angenommen. Daher hat der Verfasser die Neuauflage seines Buches in zwei Bände geteilt und auch eine Umgruppierung des Inhaltes vorgenommen. Der erste Band behandelt die Rohstoffe, Chemikalien und Hilfsprodukte, welche in der Imprägniertechnik Verwendung finden, ferner die Apparate und Maschinen zur Ausübung dieser Technik und sehr ausführlich das Konservieren von Holz. Im zweiten Band werden die Verfahren zum Imprägnieren von Textilgeweben, von Papier, Leder, von Ballon- und Flugzeugstoffen, zum Konservieren von Baumaterialien, Gebäuden, zum Schutz von Metallen und dergleichen beschrieben. Das Buch von Dr. Th. Koller, die Imprägnierungs-Technik bietet einen guten, umfassenden Ueberblick über die Gebiete dieser wichtigen Technik, die Neuauflage berücksichtigt die neuen Errungenschaften und Methoden. Das Buch enthält allerdings noch manches Veraltete, welches ganz gut entbehrlich ist. Die Betonung der praktischen Seite ist ein nicht zu unterschätzender Vorteil. (f) —n.

Hamburger Verlade-Handbuch 1924. Heft 2 der Ueberseeverladebücherei. Hafenverlag Rademacher G. m. b. H., Hamburg 8. Preis 2 M. Das Buch enthält: Angaben betreffend den Eisenbahnversand über Hamburg, die besonders für die Binnenländer von Wichtigkeit sind, die Hamburger Bahnhöfe, die Zollstellen mit Angabe der Fernsprecher, den Kaibetrieb und vor allem die Geschäftsbedingungen der Spediteure, Reeder, Rollfuhrunternehmer, Lagerhalter und Ewerführer sowie das Mitgliederverzeichnis des Vereins Hamburger Spediteure. Im Anschluß an den Textteil ist ein Frachtnotizkalender angefügt, der zur Notierung von See- und Flußfrachten dient. (f)

„Hig" Oesterreichisches Handels-, Industrie- und Gewerbe-Adreßbuch 1924. Linzer Verlags-Unternehmung Walter & Frausel, Linz a. D. Das Hig-Adreßbuch ist in sechs Bänden erschienen, die einzeln bezogen werden können: 1. Niederösterreich (Land), 11,— M., Oberösterreich 9,50 M., Steiermark 10,— M., Salzburg und Kärnten 8,— M., Tirol und Vorarlberg 6,— M., Burgenland 5,50 M. Der Preis für das gesamte Werk ist 44,— M. Der Inhalt jedes Bandes ist nach Bezirkshauptmannschaften gegliedert, innerhalb derer die einzelnen Gemeinden in alphabetischer Reihenfolge erscheinen. Jeder Ort, ob Dorf oder Stadt, enthält ein alphabetisches Branchenverzeichnis von löblicher Ausführlichkeit mit Angabe der dazu gehörenden Firmen — bezw. Personen-Adressen, so daß jeder Band ein vollständiger Adreßkalender des betreffenden österreichischen Landesteils ist. Jedes Land hat einen Anzeigen-Anhang, außerdem sind in dem Text zahlreiche Anzeigen eingeschaltet, die wertvolle Hinweise auf Geschäftsverbindungen geben. Ein alphabetisches Ortschaften-Verzeichnis mit Angabe der Seitenzahlen ermöglicht schnelles Auffinden jedes gewünschten Ortes. Die Adressenangaben in den sechs Bänden sind genau, vollständig und reichhaltig; dabei ist der Preis für die letzteren mäßig. Einer neuen Ausgabe des Adreßbuches wünschen wir ein alphabetisches Bezugsquellen-Verzeichnis für jeden einzelnen Band, das die Benutzung bequemer machen würde. (lpst)

Neue Patente.

Selbstdichtendes Gummiventil für Sportballblasen. D. R. P. Nr. 393 923 vom 27. April 1922 für Albert Peter, Essen (veröff. 19. April 1922). Der Ventilkörper besteht aus weichem, elastischen Vollgummi, in dem ein Schlitz angebracht ist, der im normalen Zustand geschlossen ist, beim Aufpumpen der Blase sich auseinanderdrückt. Der untere Teil des Körpers ist in Richtung der schmalen Lufteintrittsöffnung völlig aufgeschlitzt, er wird in zwei gleiche Teile geteilt, wodurch der Eintritt der Luft sich erleichtert. Beistehende Abbildung zeigt einen Schnitt durch das Ventil in Richtung des Schlitzes. a ist die Blase, b der Ventilkörper, c der Schlitz mit oben abgeschrägten Kanten bei d. Der Schlitz dehnt sich unten über den ganzen Querschnitt des Ventilkörpers aus (bei e). Oeffnung f dient zur Aufnahme des Pumpennippels. Patentansprüche: 1. Selbstdichtendes Gummiventil für Sportballblasen, dadurch gekennzeichnet, daß die oberen Kanten d eines in einem nach dem Blaseninneren gerichteten Zapfens b aus elastischem Vollgummi eingestochenen Schlitzes c abgeschrägt sind, so daß der beim Einpumpen von der Pumpe erzeugte Luftstrahl den Schlitz c, d leichter auseinanderdrückt. 2. Selbstdichtendes Gummiventil für Sportballblasen nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der schmale Schlitz c im unteren Teil des Ventilkörpers b über dessen ganzen Querschnitt verbreitert ist, so daß der eintretenden Luft weniger Widerstand entgegengesetzt wird. s.

D. R. P. Nr. 393923

D. R. P. Nr. 395850.

Knet- und Mischmaschine für Gummi und ähnliche Massen. D. R. P. Nr. 395 850 vom 11. Juli 1920 für Fernley Hope Banburg, Ansonia, V. St. A. (veröff. 19. Mai 1924). Bei der Maschine werden die zu knetenden Massen

im Füllschaft durch einen Kolben nach abwärts bewegt. Beistehende Abbildung stellt eine Seitenansicht der Maschine in teilweise lotrechtem Schnitt dar. Gehäuse 3 der Mischmaschine hat oben einen hohen lotrechten Füllschacht 4 mit parallelen Seitenwänden, in dem sich Kolben 5 bewegt, der in tiefster Stellung durch Anschläge im Gehäuse gehalten wird. Zur Einfüllung von Material dient Oeffnung 7 im Füllschacht 4, welche durch schräg einstellbare Boden 8 geschlossen werden kann. Nach Beschickung mit Zusätzen wird Boden 8 in lotrechte Stellung gebracht, die Zusätze fallen in den Schacht. Patentanspruch: Knet- und Mischmaschine für Gummi und ähnliche plastische Massen, bei der die zu knetenden Massen im Füllschacht durch einen Kolben nach abwärts bewegt werden, dadurch gekennzeichnet, daß eine Wand des Füllschachtes 4 mit einem Fülltrichter versehen ist, dessen Boden 8 zwischen zwei am Füllschachtgehäuse befestigten Platten 22 beweglich ist und zum Verschließen der Einfüllöffnung 7 des Schachtes 4 dient, während eine Vertiefung 9 im Boden 8 einen Durchgangskanal für auf der Oberseite des Kolbens 5 sich ansammelnde Beimengungen zum Raum unterhalb des Kolbens bildet.

Selbsttätige Kammschneidemaschine. D. R. P. Nr. 395 233 vom 29. September 1920 für Viktor Müller, Forsthaus b. Krefeld (veröff. 16. Mai 1924). Die Maschine arbeitet als Vollautomat selbsttätig, sie holt aus einem Füllschacht die Kammplatten fortlaufend einzeln heraus, spannt sie ein, stellt die Sägen an und ab und wirft den fertiggesägten Kamm selbsttätig heraus. Beistehende Abbildung zeigt die Maschine in Vorderansicht mit teilweisem Schnitt. Schlitten 2, in Längsrichtung verschiebbar, liegt zwischen zwei schwingenden Sägen 1. Auf dem Schlitten wird durch Klemme 3 eine Kammplatte 4 festgeklemmt. Der Schlitten wird durch Gewindespindel 5 und dem zweiteiligen Mutterschloß 6, Transportzahnrad 7 und Mitnehmer 8 vorgeschoben. Füllschacht 9 ist über Schlitten 2 derart angeordnet, daß die jeweils unterste Kammplatte auf dem Schlitten ruht. Rückt derselbe vor, um den Sägen 1 die Platte 4 zum Schneiden in genauer Teilung zuzuführen, so schiebt eine auf Schlitten 2 angeordnete Leiste 10 die unterste Kammplatte aus dem Füllschacht 9 heraus, bis sie zur Bearbeitung gelangt. Rückt Schlitten 2 während der Sägenarbeit soweit vor, daß Auslösehebel 11 gegen Anschlagstift 12 trifft, so wird Klemme 3 abgehoben. Gleichzeitig stößt Stellschraube 13 am Schlitten gegen Feststellhebel 14, welche eine um 90° drehbare Welle 15 freigibt, die sich durch den Zug der Feder 16 dreht. Der am Ende der Welle 15 befindliche Auswerfhebel 17 schnellt nun nach oben und wirft den fertigen Kamm aus. Ein ovaler Ansatz 18 der Welle 15 kommt bei der Drehung der Welle mit seiner großen Achse in wagerechte Lage, das Mutterschloß 6 öffnet sich, der Schlitten 2 springt durch den Zug der Feder 19 mit der nun offenen Klemme 3 in die Anfangsstellung zurück, wobei Klemme 3 über die von Klinke 28 gehaltene Kammplatte gelangt. Auslösehebel 11 stößt gegen Anschlagestift 20, die Klemme 3 schnappt wieder zu und spannt die vor dem Füllschacht 9 befindliche Kammplatte ein. Patentansprüche: 1. Selbsttätige Kammschneidemaschine, dadurch gekennzeichnet, daß zur Zuführung der Werkstücke 4 aus einem Füllschacht 9 zu den Sägen 1 ein Schlitten 2 mittels einer Spindel 5 absatzweise vorgeschoben wird, wobei das Werkstück von einer Klemme 3 festgehalten und in bekannter Weise von den Sägen 1 von beiden Seiten bearbeitet wird, worauf nach Fertigstellung eines Kammes die Klemme 3 abgehoben, die Verbindung des Schlittens 2 mit der Antriebsspindel 5 gelöst und der Schlitten 2 durch eine Feder 19 zurückgezogen wird. 2. Selbsttätige Kammschneidemaschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß am Schlitten 2 ein Anschlag 13 befestigt ist, der am Ende des Schlittenvorschubs gegen einen Hebel 14 stößt, so daß sich die vom Hebel festgehaltene Welle 15 drehen kann und dabei mittels eines ovalen Ansatzes 18 das Mutterschloß 6 für die Spindel 5 öffnet.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

19c. 5. H. 89 544. Joseph Banks Hilliard, Glasgow, Schottl.; Vertr.: Dr. G. Döllner, M. Seiler und E. Maemecke, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Gummipflaster. 19. April 1922. England 30. Mai 1921.

47d. 8. K. 81 569. Dr.-Ing. Ernst Koenemann, Berlin-Wilmersdorf, Duisburgerstr. 19. Aus Metallgliederketten und durchgehenden Riemen aus Leder oder ähnlichem Reibungsstoff zusammengesetzte Treibriemen. 12. April 1922.

47d. 9. C. 33 957. Henry F. Cockill & Sons, Limited, London; Vertr.: A. Elliot, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Treibriemenverbindung. 7. September 1923. England 23. September 1922.

63a. 2. M. 83 950. Julius Maler, Kehl a. Rh. Vorrichtung zum Befestigen von Riemenhaften für Treibriemen. 20. Februar 1924.

63e. 2. Sch. 66 370. Kuno Schragin, Berlin, Alexanderstr. 30. Verfahren zur Herstellung von Kissenreifen mit Luftkühlung. 16. November 1922.

71a. 24. K. 88 718. Marcel Karman, Budapest; Vertr.: R. Schmehlik und Dipl.-Ing. C. Satlow, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Gummiabsatz. 7. August 1923.

Versagungen.

39a. 10. F. 51 459. Verfahren zum Verbinden von Leder mit Gummi durch Warmvulkanisation. 28. Mai 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem Klasse. bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

3a. 11. 398 842. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin-Wilmersdorf, Helmstedterstr. 17. Aus einem Stück Gummi gefertigter Sockenhalter. 25. September 1923. H. 94 802.

3b. 19. 399 022. Ajax Gummiwebwaren A.-G., Barmen-W. Aus einem umklöppelten Gummiring bestehender Aermelhalter. 31. Oktober 1922. A. 38 716.

30k. 3. 399 066. Dr. Jean Louis Raison, Paris; Vertr.: Dr. P. Breitenbach, Pat.-Anw., Düsseldorf. Spritze für lokale Anästhetisierung. 25. Januar 1923. R. 57 679. Frankreich 17. Februar 1922.

39a. 8. 398 732. Roa Limited, London; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. Karsten und Dr. C. Wiegand, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Vorrichtung zur Gewinnung von Kautschuk aus Milchsaft. 20. November 1921. R. 54 436. Großbritannien 23. Dezember 1920 und 14. Oktober 1921.

39a. 10. 398 733. Louis Minton, Manchester, Engl.; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von Dauerglanz auf Gummierzeugnissen durch Auftragen von Glimmerpulver. 9. November 1921. M. 75 658.

39a. 10. 398 942. Continental Caoutchouc und Gutta-Percha Compagnie, Hannover. Gummistreichmaschine. 23. Dezember 1923. C. 34 278.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

8a. 875 201. The Dunlop Rubber Company, Limited, London; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Vorrichtung zur Trocknung und Wiedergewinnung von brennbaren Lösungsmitteln aus diese enthaltenden Stoffen, insbesondere aus gummiertem Gewebe. 14. März 1921. D. 37 029.

30d. 875 217. C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee. Prothesenauflage. 18. März 1924. M. 79 669.

30d. 875 324. Otto Dillner, Leipzig-Neusellerhausen. Nahtloses Präservativ aus Gummi. 3. April 1924. D. 42 559.

30d. 875 366. Elsa Memel, Dresden, Wildermannstr. 36. Damenbinde aus Schwammgummi mit unterlegtem Frottéstoff. 8. Mai 1924. M. 80 253.

30d. 875 396. Friedrich Wilhelm Simon, Frankfurt a. M., Elkenbach-Straße 25. Bruchband ohne Rückenfeder. 15. Mai 1924. S. 54 329.

30g. 875 459. Wilhelm Tscheuschner, Berlin, Lippehnerstr. 23. Gummisauger mit Verstärkung. 9. Mai 1924. T. 25 838.

30k. 875 442. Dr. Fritz Müller, Arnstadt i. Th. und Arthur Eichhorn I, Schmiedefeld i. Th. Spritze für ärztliche Zwecke zum Einspritzen schwer durchsichtiger und undurchsichtiger Lösungen, mit farbiger Unterlage am Konus. 30. April 1924. M. 80 179.

77a. 875 691. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Tennisball. 17. Mai 1924. C. 16 951.

77f. 875 581. Sachsland Gummiwarenfabrik, Bürgel i. Th. Stimme für Gummipuppen und Gummitiere. 15. Mai 1924. S. 54 304.

Marktberichte.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 20. Juni 1924.

Die Marktlage hat in der abgelaufenen Woche keine Veränderung erfahren; es fand ein kleines Geschäft statt in prompt greifbarer Ware, während für entferntere Termine sich kein Interesse zeigte. Der Para-Markt ist etwas stetiger.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt: (ab Lager Hamburg, per 1 engl. lb. netto, sofortige Kasse):

Sorte	von	bis
I. Latex Crepe	10¾ d	11 d
I. Ribbed Smoked Sheets	10⅝ d	10⅞ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	10 d	10½ d
Reine braune Crepe	10 d	10½ d
Etwas borkige braune Crepe	9¾ d	10 d
Dunkle Crepe	9¾ d	10 d
Hard cure fine Para	10¾ d	11⅛ d
Caucho Ball	8 d	8¼ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d	3 sh 7 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 10 d	3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9 d	9¾ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 19. Juni 1924.

Noch ist die erhoffte Besserung auf dem Markt nicht eingekehrt. Das Geschäft schleppte sich träge weiter; um ungefähr einen Heller pro Pfund gingen die Preise zurück. Die Statistik kann irreführen, und tut dies dann, wenn sie das Material nicht vollständig behandelt. So wurde kürzlich in einem führenden Handelsblatt ein hoffnungsvoller Vorbericht aufgemacht über die Zunahme der amerikanischen Automobil-Fabrikation gegenüber dem Vorjahr. Die Zunahme wurde mit 23 Prozent angegeben; es wurde aber nichts gesagt über den Rückgang des Verkaufs um 15 bis 20 Prozent während derselben Zeit. Das Wichtigste an der Sache ist, daß

aus dem geringen Verkauf die Tatsache der Ueberproduktion zu folgern ist. Jedenfalls muß mit einer späten Saison gerechnet werden neben der sonstigen mißlichen Lage im Gummi- und besonders im Reifengeschäft und Vorberichte sollten nur vorsichtig gemacht werden. New York notiert 18½ cents für sheets und 19½ cents für crepe. Singapore steht auf 10³/₈ d für sheets und 11 d für crepe cif. In London war der Markt in Pflanzungsgummi fest aber still. Crepe greifbar 10³/₈ d bis 10½ d; Juli ebenso; Juli-September 10½ d bis 10¾ d; Oktober-Dezember 10⁷/₈ d bis 11 d; Januar-März 11¼ d bis 11³/₈ d. Ribbed smoked sheet greifbar 10³/₈ d bis 10½ d; Juli ebenso; Juli-September 10½ d bis 10⁵/₈ d; Oktober-Dezember 10⁷/₈ d bis 11 d; Januar-März 11¼ d bis 11³/₈ d. Para-Markt unverändert. Hard fine greifbar 11 d; Juli-August 11 d; August-September 11¼ d. Soft fine greifbar 10¾ d; Juli-August 10¾ d; August-Septemner 11 d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen.)

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 20. Juni 1924.

Die Preise gaben wieder allmählich etwas nach, während der Umsatz gering blieb.

Der Terminmarkt war gänzlich verlassen und nur zu den niedrigsten Preisen der Woche zeigte sich etwas mehr Kauflust für loko Ware.

Der Schluß ist ruhig wie folgt: Hevea Crepe —,55 fl., Sheets —,54 fl. loko; Hevea Crepe —,56½ fl., Sheets —,56 fl. Juli-September; Hevea Crepe —,57½ fl., Sheets —,57 fl. Oktober-Dezember.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 21. Juni 1924.

Die Lage des Wachsmarktes zeigte auch in der letzten Berichtswoche kein freundlicheres Bild und die Preise waren infolge der allgemeinen Lustlosigkeit des Geschäfts durchweg gedrückt.

Paraffin ist im allgemeinen bei nachgebenden Preisen nur schwer abzusetzen, und kommt auch aus den Produktionsländern um ein Geringes schwächer.

Ceresin ist gut gefragt.

Japanwachs. Die Lokopartien sowie kurzfristig ankommende Ware sind bei fester gehenden Notierungen nahezu geräumt. Für spätere Termine ist wenig Nachfrage.

Karnaubawachs ist unverändert.

Ich notiere heute freibleibend: Paraffin, weiß amerik., in Tafeln, 50/52° 12,50 bis 13,00 $ per 100 kg, Paraffinschuppen, weiß, amerik., 50/52° 11,25 bis 11,50 $ per 100 kg; Ceresin, naturgelb, 54/56° 18,50 bis 19,25 $ per 100 kg, Ceresin, weiß, 54/56° 19,00 bis 19,50 $ per 100 kg; Japanwachs, erste drei Marken 90/- bis 105/- sh per cwt.; Karnaubawachs, kurantgrau 107/- bis 117/- sh per cwt., Karnaubawachs, fettgrau 105/- bis 115/- sh per cwt., alles per 100 kg ab Lager Hamburg unverzollt. Ceresin verzollt brutto für netto einschl. Verpackung. Der Zoll für Paraffin und Karnaubawachs beträgt 10 Goldmark und für Japanwachs 15 Goldmark per 100 kg.

Vaseline. Die Nachfrage ist weiter gut. Die Notierungen sind infolge der Wirtschaftslage gering rückgängig. Vaseline technisch, hellgelb, garantiert harz- und säurefrei 48,00 Goldmark; Vaseline, technisch, braun, garantiert harz- und säurefrei 46,50 Goldmark; beides per 100 kg netto einschl. Fässer verzollt ab Lager Hamburg.

Bericht der Firma Willy L. Wolff.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Vom Ausland bestand etwas Nachfrage. Das Geschäft mit dem Inlande war sehr ruhig.

Amerikanische Baumwolle.

Notierungen der letzten Woche (Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.)
Amerikanische fully middling good color 28 mm staple, loko:

am	20./6.	19./6.	18./6.	17./6.	16./6.	14./6.
1½ Uhr nachm.	33.01	33.22	32.92	33.15	33.27	33.42

Ostindische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 20. Juni 1924.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	11.95	11.60	11.25	10.90
Bengal	11.80	11.45	11.10	10.75
Bengal m. ginned	12.30	11.95	11.60	11.25
Khandeish m. ginned	—	12.55	12.10	11.65
Oomra Nr. II m. ginned	13.15	12.70	12.25	11.80
Oomra Nr. I m. ginned	13.40	12.95	12.50	12.05
Broach m. ginned	14.65	14.25	13.90	13.55
Surti Broach	16.40	16.00	15.65	15.30

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	14.25*	13.85*	—
Compta m. ginned	—	14.25*	13.85*	—
Western Madras	13.65	13.25	12.85	—
Northern Madras	—	13.65	13.25	—
Tinnivelly	—	15.20	14.80	—
Cambodia	—	—	15.25*	—

American Seed (Punjab) Ia . . 16.20*
" " " IIa . . 15.50*

*) nominell.

Russ.

August Wegelin Aktiengesellschaft, Köln-Kalscheuren.

Geschäftsgr. 1862.

Strahlenregler

für Wasserhahnschläuche in sauberer Ausführung liefert als Spezialität zu konkurrenzlos billigen Preisen 1544

Sächsische Gummiwaren-Gesellschaft Chemnitz, Müllerstr. 12.

Gleitschutz-Einlagen

„Othom"

für Badewannen D. R. P. 199765

verhindert das Ausgleiten auf dem glatten Wannenboden 1029

Carl Ott G. m. b. H.
Bad Homburg

FILZ

für jeden Verwendungszweck 1536

Filz-Industrie Frank & Neuthal
Berlin SW 68. Hollmannstr. 18.
Fernspr.: Dönhoff 3810. Telegr.-Adr.: Fifun.

Beste

Bezugsquelle

für techn. Präparate in vornehmer, neutraler Aufmachung, wie:

Dampfhahnschmiere
hochhitzebeständig
Adhäsionsfett
gelb für Treibriemen
Ventil-Einschleifpasta
„Brillant"
Dampfkessel-Innenanstrich
Metall-Weichpackung
knetbar
Zahnradglätte, Ia
Seilschmieren aller Art
Treibriemenwachs hell, Ia
Dichtungspasta + Lederöl
sowie alle anderen
technischen Präparate

Billigste Bezugsquelle für den Export!

Verlangen Sie neutrale Drucksachen u. Preislisten für den Wiederverkauf

Paul Roland, Fabrik chem.-techn. Produkte
Dresden-Laubegast
340 Telephon: Niedersedlitz 1078 u. 758.

1557

Dünne Gummiplatte von 0,1 mm Stärke an
imit. Patentgummiplatte
Stoffe gummiert und doubliert, Seide, Batiste, Trikots etc.
Radlergummi .·. Stempelgummi .·. Gasschläuche
Gummischürzen für Haushalt, Gewerbe, Industrie
Unterlagen .·. Windelhosen etc.

Berliner Schweißblätterfabrik, Rudolf Edler, Berlin SO 36
Gegründet 1892 Lausitzerplatz 14-15 Teleph.: Moritzpl. 161

Das **Numen-Kühlkissen** ist mit vorzüglichem Erfolg anzuwenden bei:

Migräne **Kopfschmerz**
Entzündungen **Nervosität** usw.

Seit 15 Jahren bewährt! Aerztlich empfohlen!
Wirkung sofort und nachhaltig
Postpaket mit 30 Stück G.-M. 243,— franko. 1498
Ein Muster franko G.-M. 10,—

Willy Geyer, Leipzig 24, Nikolaistr. 1

Vertreter gesucht!

Union Deutsche Verlagsgesellschaft, Stuttgart
Spiel- und Sportbibliothek des Union-Verlags
Als neuester Band erschien:

Deutsches Wandern

Von Dr. **Heinrich Gerstenberg.** Mit 28 Abbildungen. Steif broschiert G.-M. 1,80

Die Aufgabe dieses Buches ist, die Wanderkunst in innere Beziehungen zum Wesen und Leben unseres Volkes zu setzen, nicht wie es heute ist, sondern wie es durch neue Erziehung und Sitte werden soll.

Zu haben in allen Buchhandlungen

Alfelder Stanzmesser- u. Maschinenfabrik G. m. b. H.

Alfeld/Leine (Provinz Hannover) 1317

Spezialität: **Stanzmesser** Spezialität:
für die Gummi- u. Asbest-Industrie.

Dichtungsringe und -Scheiben

aus Leder, Fibre, Pappe, Preßspan usw.
Handleder, Leder-Einlagen 1175
technische Leder aller Art.

Ewald Heidemann, Großenhain i. Sa.

Felgen u. Formen für Massivreifen, Formen für Fahrraddecken in allen Dessins
Felgen, Seitenringe u. Verschlußringe f. luftbereifte Lastkraftwagen
eiserne Wellen **für Wringmaschinen usw.**

Stahlbänder

AUGUST BLÖDNER · GOTHA

Gegründet 1877 **Maschinenfabrik und Eisenbau** Gegründet 1877
1009

Heft 40 Berlin, den 4. Juli 1924. 38. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS viertelj. G.-M. 4,50, D.-Oesterreich G.-M. 5,80, Ausland G.-M. 6,50. Erscheint wöchentlich Freitags.	Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen Berechnung des Portos.	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Goldmark 0,10. Bei Wiederholungen Rabatt.

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795 Postscheckkonten der „Gummi-Zeitung“: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156783, Zürich VIII 11019. Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39 u. Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Händlerverband für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel E. V.

Geschäftsbericht über das Jahr 1923, erstattet in der Hauptversammlung vom 2. Juni 1924 in Würzburg auf Grund der Berichte der Kommissionsmitglieder und der „Gummi-Zeitung“

vom Syndikus Rechtsanwalt Dr. **Zöphel**, Leipzig.

Das Jahr 1923 war ein ausgesprochenes Krisenjahr mit schwersten Verlusten, wie es in der Wirtschaftsgeschichte aller Völker beispiellos ist. Es hat uns einen derartigen Niedergang unserer Wirtschaft gebracht, daß wir jetzt, nachdem wir wieder festen Boden unter den Füßen haben, nur ungern auf das vergangene Jahr zurückblicken.

Die Währung verschlechterte sich um das sechshundert Millionenfache. Die rechtswidrige Besetzung des Ruhrgebietes durch die Franzosen schnellte den Dollar von 7228 M bis Ende Januar auf 50 000 M, während er dann Mitte Februar durch die Stüzungspolitik der Reichsbank wieder auf 20 000 M sank. Mitte April begann die Mark wieder abzubröckeln, Ende April notierte der Dollar bereits wieder 30 000, um dann unausgesetzt zu steigen. Mitte Juni wurden die ersten 100 000 M überschritten, Ende Juli die erste Million, am 9. Oktober die erste Milliarde. In rasendem Tempo wurde am 14. November der Stand von einer Billion erreicht, der sich am 20. November bis auf 4,2 Billionen vergrößerte und im Auslandsverkehr sogar bis 8 Billionen stieg. Nunmehr trat endlich der Stillstand ein, der sich durch Einführung der Rentenmark befestigte, die die sehnsüchtig erwartete Stabilisierung der Papiermark brachte. Auf den Trümmern dieses Währungsverfalles hieß es mit dem wenigen, was die Katastrophe übrig gelassen hatte, wieder langsam aufbauen.

Die Abschnürung des Rhein- und Ruhrgebietes, das nicht nur als Produktionsgebiet, sondern auch als Konsumtionszentrum für die weiterverarbeitende Industrie die größte Bedeutung hat, wirkte auf die gesamte Industrie und den Handel auch im unbesetzten Gebiet nachteilig. Die Währungspolitik der Regierung hat Industrie und Handel Unsummen gekostet, denn kein Fabrikant oder Händler war mehr in der Lage, ordnungsmäßige Preisberechnungen anzustellen. Wollte er seine Ware nicht verschleudern, mußte er außerordentlich hohe Risikoprämien einsetzen oder seine Ware zurückhalten.

Infolge der Geldentwertung stiegen die Löhne in ungewöhnlichem Maße, demzufolge schnellten auch die Preise für die einzelnen Lebensbedürfnisse in die Höhe. Dies gab wieder einen erneuten Anstoß für Lohnsteigerungen.

Nach Eintritt der Stabilität war es möglich, die verschiedenen Risiken, die in die Preise einkalkuliert waren, insbesondere das Valutarisiko, nach und nach abzubauen und die Preise so zu bemessen, daß sie die Gestehungskosten decken und einen angemessenen Gewinn abwerfen. Dies hatte einen allgemeinen Preisabbau zur Folge, der jedoch infolge von Verkäufen aus zweiter Hand mehr beschleunigt wurde, als es im Interesse einer gesunden kaufmännischen Preispolitik gelegen hätte. Hatte doch auch seitens vieler unberufener Kräfte mit der Zunahme der Inflation eine Flucht aus der Mark stattgefunden. Die errafften Warenvorräte wurden nunmehr auf den Markt geworfen und es setzte eine allgemeine Preisschleuderei ein. Der Rückgang der Preise war zum Teil auch darauf zurückzuführen, daß die Preistendenzen der ausländischen Rohstoffmärkte eine leichte Abschwächung zeigten. Das Geschäft in

Gummiwaren, Asbestwaren, It-Platten und Packungen

war an und für sich, wenigstens in der ersten größeren Hälfte des Jahres 1923, ein ganz gutes, denn infolge der Geldentwertung legte jeder, der über Mittel verfügte, diese in Sachwerten an. Die Schwierigkeiten des Handels bestanden darin, daß infolge der dauernden Geldentwertung sich andauernd Preiserhöhungen notwendig machten, solange noch die Berechnung in Papiermark erfolgte. Die Preisaufschläge geschahen zunächst monatlich, dann in immer kürzeren Zeiträumen, sie wurden von den Fabrikanten teilweise sehr rigoros durchgeführt, ebenso die Lieferungs- und Zahlungsbedingungen. Die Händler waren vielfach nicht in der Lage, die Preiserhöhungen ihrer Kundschaft gegenüber durchzuführen, da sich diese nur zum

Teil und auch dann nur sehr langsam davon überzeugen ließ, daß die Verhältnisse außerordentliche Maßnahmen erforderten. Am 1. August 1923 folgten die Gummiwarenfabriken dem Beispiel anderer Branchen und gingen zur Goldmarkberechnung über. Dies brachte eine Umwälzung und teilweise ungeahnte neue Schwierigkeiten, weil sich nunmehr die Inflation in unvorhergesehener Weise weiter entwickelte. Dadurch flaute die Kauflust ab, die Unkosten erhöhten sich weiter, Löhne und Frachten stiegen ins Ungemessene, die Reisevertreter mußten zurückgerufen werden, dadurch verringerte sich der Umsatz, viele Händler mußten zur Kurzarbeit und zu Entlassungen schreiten.

Nach Eintritt der Stabilität erfolgte eine gewisse Ernüchterung, nach dem ungeheuren Zahlentaumel stellte sich heraus, daß vielfach von Verdienst keine Rede war und daß ein unproduktiver Leerlauf der Wirtschaft stattgefunden hatte. Die meisten Firmen haben den größten Teil ihrer flüssigen Betriebsmittel eingebüßt, wenn schon vielfach erst die gesetzlich vorgeschriebene Aufstellung einer Goldmarkbilanz für den 31. Dezember 1923 darüber Klarheit gebracht hat.

Die Konvention mit den Asbestfabriken hat sich auch im vergangenen Jahre bewährt, vor allem in Zeiten schlechter Geschäftslage, die einen ungeheuren Hunger an Aufträgen und demzufolge Schleuderofferten mit sich bringen. Störend war, daß auch bei den kleinsten Aufträgen Offerten von den verschiedensten Seiten eingeholt wurden, die Folge waren vielfach Unterbietungen, es mußten zeitraubende Berechnungen angestellt werden, während die Aufträge der Konkurrenz übertragen wurden. Mit dem Wirtschaftsverein der Asbestindustrie haben vielfach gemeinschaftliche Besprechungen stattgefunden wegen Zahlungsbedingungen, des Bonus und wegen Einführung wertbeständiger Preise. Die verspätete Ausschüttung des Bonus führte bei fortschreitender Geldentwertung vielfach zu Unzuträglichkeiten.

Im besetzten Gebiet war das Geschäft infolge der Ruhrbesetzung sehr schlecht, wobei insbesondere die im Mai 1923 erfolgte Grenzsperre nach dem unbesetzten Deutschland lähmend wirkte. Nachdem später auch die Eisenbahn, abgesehen von dem durch die Engländer besetzten Gebiet, ihren Verkehr fast ganz eingestellt hatte, waren viele Händlerfirmen zu Entlassungen oder Verkürzung der Arbeitszeit gezwungen. Die Kundschaft im unbesetzten Gebiet ist vielfach der Händlerschaft des besetzten Gebietes untreu geworden. Seitens der Händlerschaft des besetzten Gebietes wird darüber geklagt, daß der Handel im unbesetzten Gebiete die Kundschaft davor gewarnt habe, aus dem besetzten Deutschland zu beziehen, da in diesem Falle nicht mit prompter Lieferung gerechnet werden könnte. Bereits im Februar war jedoch mit dem W. D. A. das Abkommen getroffen worden, daß Aufträge für das unbesetzte Gebiet in Gummi- und Asbestwaren, auch soweit sie Fabriken des unbesetzten Gebietes erteilt waren, auf eine Fabrik in Dortmund übergingen. Dadurch gelang es, die Zollschwierigkeiten zu umgehen.

Lederriemen. Das Geschäft war im allgemeinen ziemlich lebhaft, die Nachfrage bei Knappheit an Vorräten und Rohmaterialien zumeist stark. Der Nutzen für den Handel war jedoch ungenügend und deckte vielfach nicht einmal die einfachsten Unkosten und Steuerlasten. Eine Aufbesserung des unzulänglichen Händlerrabattes von 6 Prozent ist nicht erfolgt. Verhandlungen mit den Herstellergruppen haben nicht stattgefunden, nachdem diese früher ständig abgelehnt hatten, die Rabattsätze zu erhöhen. Die Riemenfabriken werden jedoch in künftigen Zeiten vermehrter Produktion für den Absatz ihrer Produktion die Mitwirkung des Handels nicht entbehren können.

Textilriemen. Infolge außerordentlicher Verteuerung der ausländischen Rohmaterialien und Imprägniermittel mußten die Preise fortgesetzt erhöht werden. Trotzdem waren sie unzulänglich, die erzielten Gewinne waren Scheingewinne, in Wirklichkeit vielfach bedeutende Verluste. Die von den Fabriken gewährten Umsatzprämien waren infolge der schnellen Geldentwertung wertlos, außerdem konnte die Umsatzsteuer zumeist nicht abgewälzt werden. Die Schwierigkeiten konnten trotz mehrfacher Verhandlungen mit dem Verband Deutscher Textilriemenfabrikanten nicht behoben werden.

Die in der Inflationszeit aufgestapelten Waren drückten gegen Ende des Jahres und auch in der Folgezeit noch immer die Preislage. Die durch die Kapitalnot begünstigte Preisschleuderei machte das Geschäft des alteingesessenen Handels mit größeren Verbrauchern fast unmöglich. Es sind erneut Verhandlungen mit dem Verband der Hersteller wegen der Erhöhung der Rabattsätze und Neuregelung der Verkaufspreise angebahnt worden.

Im neubesetzten Ruhrgebiet lag das Geschäft in Leder- und Textilriemen außerordentlich still. Die Werke und Zechen, die Hauptabnehmer, kamen allmählich zum Erliegen und es wurde von den Lagerbeständen nur soviel verkauft als dringend notwendig war, um die alte Kundschaft zu bedienen. Die Einfuhr ins Ruhrgebiet war durch die Sperrmaßnahmen der Besatzungsbehörden sehr erschwert. Die Umsätze gingen demgemäß außerordentlich zurück und die Abnehmer behalfen sich, auch mit Rücksicht auf die schwierigen Geldverhältnisse, möglichst mit ihren eigenen Beständen. Zusammenfassend kann gesagt werden, daß das Riemengeschäft für das Ruhrgebiet das schlechteste seit vielen Jahren gewesen ist.

Holzriemenscheiben. Dieser Artikel war von jeher ein Stiefkind des Handels. Der Umsatz war infolge der vielen Betriebsänderungen beträchtlich, der dem Handel verbleibende Nutzen jedoch sehr gering. Das Geschäft wurde dadurch ungünstig beeinflußt, daß die ohne Fühlungnahme mit dem Handel festgesetzten Rabattsätze eine viel zu geringe Verdienstspanne zuließen und daß seitens der Fabriken viele Geschäfte mit den Selbstverbrauchern unmittelbar getätigt wurden. Die mit dem Verband der Holzriemenscheibenfabrikanten geführten Verhandlungen waren zwar nicht ganz ohne Erfolg, doch sind viele unserer Wünsche unerfüllt geblieben.

Putzwolle. Auch hier litten größere Geschäfte vielfach unter der starken Konkurrenz der Fabriken. Die Nachfrage war groß, der Artikel war jedoch nie besonders lohnend für den Handel. Auch bei Putzwolle ist die Preisspanne zwischen Ein- und Verkauf viel zu gering. Die Qualität der Putzwolle ließ sehr zu wünschen übrig, was auf Materialmangel zurückzuführen ist. Die Knappheit an Devisen und ihre starke Repartierung hinderte eine auskömmliche Einfuhr von Rohbaumwolle, so daß die inländischen Webereien nur schwach beschäftigt waren, was naturgemäß einen großen Mangel an Baumwollabfällen mit sich brachte. Die Preise für Putzwolle haben sich gegen 1914 etwa verdoppelt.

In technischen Eisenwaren, Riemenverbindern, Staufferdosen, technischen Glaswaren, Wasserstandsgläsern hat sich die Herstellung im verflossenen Jahre gehoben, so daß vor allem in den letzten Monaten des Jahres jeder Bedarf gedeckt werden konnte. Auch in diesen Artikeln waren die Preise Ende 1923 etwa doppelt so hoch als 1914.

Maschinen-, Zylinderöle und technische Fette. Da die Ruhrbesetzung auf die Industrie lähmend wirkte und der Beschäftigungsgrad der Industrie im letzten Viertel des abgelaufenen Jahres einen ungeahnten Stillstand erreichte, ging auch der Bedarf an Oelen wesentlich zurück. Die Folge davon war, daß Oele zu immer niedereren Schleuderpreisen angeboten wurden. Auch das Oelgeschäft gestaltete sich vielfach dadurch verlustreich, daß die Angebote in Papiermarkwährung gestellt wurden. Infolge der mangelnden Nachfrage unterließen es auch die Händler, sich die mit dem Fallen der Mark Hand in Hand gehenden fortgesetzten Zollerhöhungen zunutze zu machen; anstatt den Verbrauchern die Oele unter Berücksichtigung der zur Zeit des Angebotes bzw. Kaufes geltenden Zollsätze anzubieten und wenigstens den kleinen Vorteil mitzunehmen, der darin lag, daß der Händler die betreffenden Oele seinerzeit noch zu billigeren Zollsätzen eingeführt hatte, wurden bei Angeboten an die Verbraucher immer nur die tatsächlich gezahlten Zölle einkalkuliert, obwohl die billigeren Zölle mit entsprechend höherwertigem Gelde gezahlt worden waren.

Der Faßaufschlag stieg von 0,60 Dollar bei Beginn des Jahres auf 1,30 Dollar für 100 kg. Die Goldaufschläge erhöhten sich entsprechend der Währungsverschlechterung von 178 400 M am 3. Jan. 1923 auf 1 180 900 M am 6. Juni 1923, auf 1 381 000 000 M am 15. September 1923 und auf 1 Billion M am 21. November 1923.

Die Zollbons mit dreimonatiger Umlaufsfrist, mit denen Zollbeträge im voraus in Papiermark gezahlt werden konnten, waren anfangs eine Erleichterung für den Handel, wirkten sich später jedoch nachteilig aus. Händler, die nicht im Besitze von Zollbons waren, oder deren Zollguthaben erschöpft war, kamen gegen diejenigen ins Hintertreffen, die sich reichlich mit Zollbons eingedeckt hatten. Goldaufschläge und Zollbons fielen nach Stabilisierung der Mark weg, nach welchem Zeitpunkt auch allmählich eine kleine Belebung des Geschäfts eintrat, jedoch muß zusammenfassend das Jahr 1923 als Unglücksjahr für den Oelgroßhandel angesehen werden.

Ziehen wir das Gesamtergebnis der vorstehenden Betrachtungen, so müssen wir sagen, daß unser Verband wohl das schwierigste und aufreibendste Jahr hinter sich hat. Wenn er sich in dieser außerordentlich schwierigen und gefahrvollen Zeit hat behaupten können, so ist das das beste Zeugnis für seine Lebenskraft und seine unbedingte Lebensnotwendigkeit, eine Erkenntnis, der seitens mancher Herstellerkreise noch nicht genügend Rechnung getragen wird.

Soll der Handel, der das neue Jahr mit einem so enormen Substanzverlust begonnen hat, sich wieder erholen, ist erforderlich, daß in erster Linie die Steuerlasten, insbesondere die Umsatzsteuern

auf ein erträgliches Maß herabgemindert werden und wieder ein längerer Kredit eingeräumt wird.

Entwicklung des Verbandes. Der Verband zählte bei Jahresbeginn 380 Mitglieder. Im Laufe des Jahres traten 20 Mitglieder ein, während acht durch Kündigung ausschieden. Dies ergibt einen Bestand von 392 Mitgliedern; in dieser Zahl sind jedoch eine Reihe von Mitgliedern mit inbegriffen, die nach Umstellung der Mitgliedsbeiträge auf Goldmark ihren Austritt, zum guten Teil allerdings nicht in satzungsgemäßer Form, für den 31. Dezember 1923 erklärt hatten. Auf Grund persönlicher und schriftlicher Vorstellungen hat bereits ein Teil dieser Mitglieder die Austrittserklärung zurückgenommen. Wir hoffen, daß es uns gelingen wird, auch den größten Teil der übrigen Mitglieder zur Rücknahme der Kündigung bewegen zu können.

„Ich suche neue Kundschaft!"

Der technische Großhandel arbeitet heute unter schwierigeren Verhältnissen als je. Einmal ruhen auch auf ihm alle die Lasten und Gefahren, die die Nachkriegswirtschaft zu ertragen hat. Dann aber hat sich innerhalb des technischen Handels selbst eine solche Konkurrenz entwickelt, daß auch alten guteingeführten Firmen das Geschäft recht erschwert wird. Wer da weiß, in welch rapider Weise in den letzten zehn Jahren sich die technische Händlerschaft vermehrte, der wird sich nicht wundern, wenn ihm heute jeder Geschäftsabschluß saurer gemacht wird, als je. Hinzu kommt aber, daß auch die Industrie, aus ihrer ganzen Lage und den heute gegebenen Umständen heraus, mehr als früher den Umsatz direkt beim Verbraucher organisiert und damit der Händlerschaft schweren Abbruch tut. Es soll heute hier nicht davon die Rede sein, ob diese Entwicklung eine volkswirtschaftliche Bedeutung in dieser oder jener Richtung hat und wie etwa ein ersprießlicheres Zusammenarbeiten erreichbar wäre; wir wollen nur die Tatsache feststellen und fragen, ob der technische Händler unter diesen Umständen seine Verkaufsorganisation, seine ganze Geschäftsführung so gestaltet hat, wie es diese Verhältnisse erfordern. Und wenn nicht, was er zu tun hat, damit sein Geschäft die Gefahren dieser Entwicklung überwindet.

Es ist klar, daß der Händler, auch wenn er sich einer alten treuen Kundschaft zu erfreuen hat, heute auf eine Neuwerbung von Kunden bedacht sein muß, da auch an den treuesten Kunden mit der Zeit durch die Konkurrenz Verluste entstehen. Neue Kundschaft zu gewinnen ist aber eine Arbeit, die Kosten, Mühe und Geduld erfordert. Ueberdies setzt diese Werbearbeit ein recht erhebliches Maß von Sach- und Fachkenntnis, psychologischer Einsicht und einen guten Blick mit weitestem Horizont für alle wirtschaftlichen Vorgänge voraus. Nicht zum wenigsten aber eine großzügiges Aktionstalent, das Wirkungen abzuschätzen, mit sicherem Blick zu veranschlagen vermag und daher Mut und Energie an die verursachenden Mittel setzen kann. Es ist leider recht weniger technischer Händler Sache, eine kluge wirkungsvolle Werbetätigkeit zu entfalten, und nur ganz selten sieht man den oder jenen am Werke, der planmäßig, mit Geschick und sicher auch entsprechendem Erfolge arbeitet. Es sei zugegeben, daß eine großzügige, durchgebildete, wirkungskräftige Kundenwerbung eine bestimmte organisatorische, psychologische und sachliche Begabung voraussetzt, die in brauchbarer Struktur nicht gerade alltäglich ist, so daß sie sehr vielen mangelt. Aber es gibt doch einmal genügend erprobte Regeln, die bei geeigneter Befolgung bereits von selbst das Gute zeitigen, die gewissermaßen nur mechanisch in Kraft zu setzen sind, um den Effekt zu erreichen. Und dann ist nur eine stellenweise recht starr traditionelle, konventionelle Mauer von Vorurteilen, Bequemlichkeit und Gleichgültigkeit niederzulegen, um einer gesunden erfolgreichen Werbearbeit die Bahn zu ebnen, auch wenn sie nicht in den Händen von „Werbefachleuten" oder „Organisationstalenten" ruht.

Ich will heute aus den vielen Wegen einer guten Werbearbeit nur einen herausgreifen, der, mit Kenntnis und Geschick begangen, Erfolge bringt, die, an den aufgewendeten Kosten gemessen, als recht belangreich bezeichnet werden müssen: **das Inserat!** Es ist mir nicht unbekannt, daß gerade gegen dieses Werbemittel recht starke Vorurteile herrschen und daß gerade hier am allerersten der Händler sparen zu können glaubt. Die Erfolgskontrolle ist hier so wenig oder gar nicht ausgebildet und die Kenntnis dieses Werbeweges ist eine so oberflächliche, und er selbst wird so ohne tiefgründliche Prüfung und Ueberlegung begangen, daß solche Vorurteile allerdings wenig verwundern müssen. Und doch ist das Inserat ein Mittel, große Erfolge zu erzielen für den, der es mit Geschick und gründlicher Kenntnis anzuwenden versteht. Ein gutes Inserat in einem guten Blatt macht sich stets vielfach bezahlt. Ein schlechtes Inserat allerdings, und noch dazu in einem falschen Blatt, ist zum Fenster hinausgeworfenes Geld. Was aber für den technischen Händler ein „gutes" Inserat ist und was für ihn ein „gutes" Blatt ist, ist nicht schwer zu finden.

Ueber all' das, was ein werbekräftiges Inserat zu berücksichtigen hat, gibt es Anweisungen in Fülle, gewiß sehr gute und auch wenig brauchbare. Die Tausende von Erfahrungen, Regeln und Handgriffen der Werbetechnik und Werbekunst, die sich auf das Inserat beziehen, sollten hin und wieder von jedem Geschäftsmann einmal vorgenommen werden. Es gibt hierfür keine Ausrede, es mangele an Zeit. Es handelt sich hier genau so um wichtigste Geschäftsinteressen wie bei einem Warenabschluß. Wer auch nur im geringsten noch daran zweifelt, beweist, daß er dem Werbewesen noch völlig ahnungslos gegenübersteht, so daß es in der Tat Zeit wird, daß er eingehendere Kenntnisse gewinnt. Ein tüchtiger Kaufmann hat eine gründliche Beschlagenheit im Werbewesen genau so zu den selbstverständlichen Erfordernissen seines Berufes zu zählen, wie Kenntnis der Buchhaltung, des Handessrechtes, des Steuerwesens usw. Ich will hier nicht wiederholen, was in der guten Literatur der Werbetechnik oft und gut vorgetragen ist und was jeder, dem sein Geschäft wirklich am Herzen liegt und der voranzukommen sich bestrebt, sich dort geistig erwerben kann. Es ist jedenfalls hohe Zeit, daß auch die technische Händlerschaft auf diesem Gebiete lernt und zwar viel lernt; denn was ein „gutes" Inserat ist, wissen heute leider erst recht wenige Branchen, die aber auch den Erfolg davon haben. Man sehe sich nur einmal die zumeist hilflosen Erzeugnisse an, bei deren Anblick man das dafür verschwendete Geld herzlich bedauert. Die einfachsten Regeln der Werbetechnik werden da ohne besseres Wissen mit Füßen getreten. Die Inserate lassen alles vermissen, was man von einem durchschlagenden Werbemittel verlangen muß, sei es hinsichtlich der Größe, Plazierung, Schrift- oder Textwahl, oder sonstigen Gründen der Ausstattung. Hier glaubt der Händler alles Nähere dem Drucker überlassen zu dürfen. Er gibt den Text an, bemißt den Inseratenraum mit Rücksicht auf seinen Geldbeutel und das Inserat der Konkurrenz und glaubt damit alles getan zu haben, was erforderlich ist, ein „gutes" Inserat aufzugeben. So darf er sich auch nicht wundern, wenn er keine greifbaren Erfolge sieht, zumal wenn er noch jede Erfolgskontrolle seiner Inserate unterläßt. Tatsache ist jedenfalls, bedauerlicherweise, daß die technische Händlerschaft noch recht wenig Verständnis für das Inserat besitzt und noch herzlich wenig mit diesem Werbemittel anzufangen weiß. Einmal ist sie der Ueberzeugung, es komme für sie überhaupt nicht oder nur wenig in Frage, dann aber entfaltet sie einen geradezu erschreckenden Mangel an besserer Einsicht und genauerer Kenntnis dieses Werbemittels, daß der jetzige Zustand nicht wundernehmen kann. Es ist Sache unserer guten Fachblätter und Zeitungen, ja schon in ihrem eigensten Interesse, die technische Händlerschaft in dieser Richtung aufklärend zu erziehen, sie bekannt zu machen mit den Erfordernissen einer wirksamen Werbekunst, steigendes Interesse hierfür zu wecken und sie aus ihren alten Vorurteilen herauszureißen. Man sehe nur einmal unsere Fachblätter und Tageszeitungen durch; man wird staunen, wie lange man suchen muß, um die Anzeige eines technischen Händlers für diesen oder jenen Artikel zu finden. Der technische Händler hält eben das Inserat für sich als zwecklos und glaubt andere Werbewege bevorzugen zu müssen. Hat er sich aber einmal für ein Inserat gewinnen lassen, so kann man in den meisten Fällen damit rechnen, ein Kabinettstück verpuffter Reklamekunst zu sehen.

Das Grundübel hierbei ist die alteingesessene Meinung, der technische Händler könne mit dem Inserat wenig oder gar nicht die Kundschaft erreichen, die für ihn in Frage kommt. Sie sei so vielgestaltig, daß sie von keinem Blatte umfaßt werde. Und weil nun keiner den anderen bei gegenteiliger Meinung findet bzw. dessen Inserate sieht, hält er es auch für überflüssig, seinerseits die Initiative zu ergreifen.

Ich will mich noch ganz kurz mit diesem grundlegenden Irrtum befassen. Die Meinung scheint zunächst viel für sich zu haben, daß es kein Blatt gebe, dessen Leserkreis sich auch nur annähernd mit der Kundschaft des technischen Händlers deckt, daß es vielmehr nötig wäre, in zehn, zwanzig, hundert verschiedenen Blättern zu inserieren, wollte man für jeden Artikel die Interessenten treffen. Den Aufwand für einen solchen Reklameapparat könnte aber, zumal bei den heutigen Verhältnissen, kein technischer Händler bestreiten. Zudem handle

es sich bei den meisten Firmen unserer Branche um solche, die sich in der Hauptsache auf das Platzgeschäft beschränken, für die also Blätter mit interlokalem Leserkreis von vornherein ausscheiden. Die ganze Struktur des technischen Handels sei eben eine solche, die ihn auf bestimmte Werbewege beschränke und das Inserat als solchen sehr wenig geeignet mache.

In der Tat muß natürlich jeder Händler bei Bemessung seiner Werbemittel vorerst seinen Kundenkreis in Betracht ziehen. Dieser wird entweder je nach Größe des Geschäftes örtlich oder sachlich beschränkt sein, das heißt auf einen bestimmten Platz oder einen Bezirk, eine Provinz oder sonst ein größeres Gebiet, oder auf eine Reihe bestimmter Artikel; zumindest werden einzelne Artikel besonders forciert werden, denn jeder technische Händler widmet sich irgend einer Spezialität. Ganz abgesehen daher von den ganz kleinen Firmen, die zumeist nur in ihrer Kundschaft nicht über einen bestimmten Stadtteil hinausreichen, verfügt doch jedes irgendwie nur auf Vorankommen bedachte technische Geschäft über eine Kundschaft, zu der man sehr wohl durch die Presse reden kann. Und wenn sie anfangs noch nicht dazu angetan wäre, so ist es doch die Aufgabe eines tüchtigen Kaufmanns, sich eine solche Kundschaft zu erwerben.

Ein nur einigermaßen entwickeltes technisches Geschäft wird seinen Wirkungskreis über sein Domizil hinaus stets auch auf die näher oder auch weiter gelegenen Nachbarorte mit erstrecken, schon darum, weil seine Reisenden hier schnell vorsprechen können und dringender Bedarf prompt zu befriedigen ist. Ein solcher Kreis deckt sich meist mit dem Leserkreis einer Tageszeitung und es gibt genügend Artikel, die der Kundschaft in einer solchen wiederholt angeboten werden können. Ich erinnere nur an die vielen Saisonartikel: Gartenschläuche, Einkochringe, Badeartikel, Gummischuhe und so weiter, dann aber auch Gummischwämme, Gummikleidung, Gummisohlen und -absätze. Es gibt genügend Artikel, für die ein größerer Interessentenkreis vorhanden ist und den es sich lohnt durch Zeitungsanzeigen zu bearbeiten. Anders ist es bei technischen Spezialartikeln, für die am Platze nur wenige Interessenten in Frage kommen, die allerdings besser und leichter durch andere Mittel zu bearbeiten sind. Jeder Händler, der aber nur einigermaßen sein Geschäft zu entwickeln bedacht ist, wird eben für diese Artikel über den Platz hinaus Interessenten und Kundschaft zu gewinnen suchen. Und gerade hierfür gibt es kein billigeres und im Vergleich dazu wirksameres Werbemittel als das Inserat in einem guten Fachblatt. Reisende sind heute teuer, und soweit es sich um völlig neu zu bearbeitende Kundschaft handelt, dem guten Inserat im guten Fachblatt unbedingt unterlegen. Man überlege nur, wie lange Zeit ein Reisender braucht, um hundert Kunden zu besuchen und welche Spesen hierdurch verursacht werden. Und dann führe man sich vor Augen, daß ein Inserat an einem Tage von Tausenden, Zehntausenden von Interessenten gelesen wird. Gewiß ist die persönliche Werbung eines guten Reisenden durchschlagender als das unpersönliche Inserat. Aber ein zugkräftiges Inserat, das sich an Tausende wendet, wird an seinen Kosten gemessen in einem gutverbreiteten und gern gelesenen Blatte stets recht ansehnliche Erfolge bringen. Voraussetzung ist natürlich stets werbetechnisch einwandfreie und vollendete Aufmachung und Aufnahme in ein Blatt, das das hinreichende Ansehen seiner Leserschaft besitzt und große Verbreitung findet. Wer sich die Mühe nimmt, eigentlich ein selbstverständliches Erfordernis, die Erfolge durch dieses oder jenes Mittel zu kontrollieren, der wird bald merken, daß das Inserat einer seiner besten Reisenden ist.

Für ein solches Inserieren, um Kundschaft außerhalb des Domizils zu gewinnen, kommen natürlich Tageszeitungen fast gar nicht in Betracht, sondern vielmehr Fachblätter. Unser deutsches Fachzeitschriftenwesen ist so reichhaltig und so glänzend entwickelt, daß die Wahl eher zu schwer als zu leicht wird. Je nach der Größe des Geschäftes und den zur Verfügung stehenden Mitteln, sowie nach den besonders forcierten Artikeln, wird man sich bei seiner Werbung durch Inserate beschränken. Man wird die Artikel besonders bevorzugen, in denen man infolge günstiger Bezugsquellen besonders leistungsfähig ist und die auch besonders lohnend sind. Ihnen wird sich hauptsächlich die Aufmerksamkeit zuwenden, wenn Inserate vergeben werden. Man wird dabei sehr leicht eine gewisse Beschränkung finden, so daß man, etwa in drei, fünf oder zehn Blättern inserierend, recht bald die angenehmen Folgen dieser Propaganda spüren wird. Die hierfür aufzuwendenden Mittel sind bei guter Disposition verhältnismäßig gering, sind jedenfalls mit die geringsten aller Werbekosten und werden durch die erzielten Erfolge vielfach vergolten.

H. E.

Arbeitsmarkt und Wirtschaftslage im Mai 1924.

Der Auftragseingang der Industrie hat sich im Mai abgeschwächt. Die bereits in den Vormonaten das Wirtschaftsleben beengende Kreditnot hat sich weiter gesteigert. Die an sich richtige Kreditpolitik der Reichsbank hat noch mit allzu vielen Hemmnissen zu kämpfen, die in der Wirtschaft aus der Inflationszeit zurückgeblieben waren. Hierher zählte in letzter Zeit insbesondere der Mißbrauch der Geschäftsaufsicht, der die unvermeidliche Scheidung zwischen dauernd lebensfähigen und nicht dauernd lebensfähigen Betrieben erschwerte, die Aufstapelung größerer Warenlager begünstigte und die notwendige Herabsetzung der Preise verzögerte. Ein Abstoßen von Waren zu geringeren Preisen, infolge dringenden Kapitalbedarfs, wird zwar aus verschiedenen Wirtschaftszweigen gemeldet, hat aber den zu einer wirksamen Selbsthilfe der Wirtschaft erforderlichen Umfang augenscheinlich noch nicht erreicht. Wie weit sich ein Preisabbau durchsetzen wird, der stark genug ist, eine gesteigerte Aufnahmefähigkeit des Auslands- wie auch des Inlandsmarktes auszulösen, muß abgewartet werden; zunächst ist eine Entlastung durch beschleunigten Kapitalumschlag infolge Zunahme der Ausfuhr oder besseren Absatzes im Inland nicht zu erkennen. Die nunmehr angebahnte Einschränkung der Geschäftsaufsicht wird den Gesundungsprozeß beschleunigen.

Vorerst zeigt der Arbeitsmarkt noch ein günstigeres Bild als die Wirtschaftslage. Zum großen Teil konnten die Betriebe noch an dem älteren Auftragsbestand weiterarbeiten und die Berichte an das Reichsarbeitsblatt zeigen im ganzen keine wesentliche Veränderung des Beschäftigungsgrades. Wurden zum Teil bereits Arbeiter entlassen, so nahm die Zahl der Arbeitslosen insgesamt doch noch nicht zu, weil in anderen Betrieben, bei denen Arbeitsstreitigkeiten die Fertigstellung von Aufträgen hinausgezögert hatten, Arbeitskräfte neu eingestellt wurden, um die verlorene Zeit einzuholen. Eine Entlastung des Arbeitsmarktes fand überdies auch noch im Mai, ähnlich wie im April, dadurch statt, daß die Arbeiten im Freien durch das späte Einsetzen des Frühjahrswetters sich hinausgezögert hatten. Andererseits zeigte auch die Auswirkung der Kreditkrise einige vom Bisherigen abweichende Erscheinungen auf dem deutschen Arbeitsmarkt. Die früher möglichen Streckungsmaßnahmen lassen sich bei Betrieben, die unter Kapital- und Kreditnot leiden, nur noch ausnahmsweise ermöglichen. Nur ein kapitalkräftiger Betrieb kann beim Stocken der Aufträge auf Vorrat weiter arbeiten lassen, danach in den einzelnen Werkstätten die Arbeiten zunächst strecken und dann zu Kurzarbeit übergehen, ehe schließlich Arbeiter entlassen werden. So mag es sich erklären, daß in den vorliegenden Berichten häufiger Entlassungen als Kurzarbeit gemeldet werden. Mehr und mehr tritt auch zutage, wie sehr der Arbeitsmarkt nicht nur von Quantitäts-, sondern auch von Qualitätsfragen beeinflußt wird. Schon jetzt zeigt sich wachsendes Angebot von Hilfsarbeitern bei zum Teil noch zunehmendem Mangel an Spezialarbeitern.

In der Gummi-Industrie ist die Arbeitsmarktlage gegenüber dem Vormonat ungünstiger geworden. In Hannover hat der Absatzmangel zu Arbeitszeitverkürzung und Entlassungen geführt. — Die Kraftwagen-, Motorrad- und Fahrradindustrie hatte im allgemeinen noch rege zu tun; nur aus Nürnberg wurden Arbeiterentlassungen gemeldet. Der Auftragseingang gestaltete sich in der Fahrradindustrie im ganzen befriedigend.

Das Reinigen von Formen für Kautschukartikel.

Von Ing.-Chemiker **F. Peritor.**

Veranlassung zu diesem Artikel gab eine Veröffentlichung auf Seite 637 der Nr. 34 der „Gummi-Zeitung". Es bezog sich diese auf eine Mitteilung in „The India Rubber World" vom 1. März 1924.

Das Reinigen der Eisenformen für Bälle, Puppen und chirurgische Artikel usw. bildet immer eine schwierige Arbeit in der Gummiwarenfabrikation. Die ersten Versuche, Druckluft zur Reinigung von Formen anzuwenden, gehen auf die Jahre 1902 und 1903 zurück. Der Grund für diese Versuche war, die Schmirgelarbeit mit Holzfutter und Bohrwinde zu umgehen. Letztere Manipulation zeigte als unangenehme Begleiterscheinung das immer mehr fortschreitende Abrunden der scharfkantigen Preßflächen. Es ist Tatsache, daß die meisten Formen nur hierdurch unbrauchbar wurden. Auch die Häufigkeit des Ausdrehens ist begrenzt, mühsam und kostspielig. Es wurden auch Versuche unternommen, die unebene, im vielfachen Gebrauch entstandene Schicht von Schwefeleisen und Talkum durch die lösende Wirkung von Säure zu beseitigen. Nachdem man die Erfolglosigkeit dieser Bemühungen eingesehen hatte, versuchte man Talkum, verbunden mit einem Strahle hochgespannter Druckluft zur Reinigung zu verwenden. Auch dies blieb erfolglos, da sich Talkum als zu weich erwies. Auf die Anwendung von Sand verzichtete man von vornherein, da hierdurch erfahrungsgemäß wohl eine tadellos reine, aber absolut rauhe Oberfläche erzielt wird. In so behandelten Formen würden die Artikel eine blanke Oberfläche nicht mehr erhalten und außerdem nach der Vulkanisation außergewöhnlich festsitzen, und zwar so lange, bis sich durch häufigen Gebrauch wieder eine Schicht von Schwefeleisen gebildet hat. Durch den Gebrauch eines Sandstrahlgebläses werden die Kanten der Preßflächen ebenfalls immer mehr abgerundet. Eine blanke Oberfläche wird durch Benutzung eines feinen, mit Tropföl vermischten Schmirgels erhalten. Will man die Preßflächen scharfkantig erhalten, so bedient man sich zweckmäßig einer mechanischen Vorrichtung, ähnlich der einer Bohrmaschine. Das Holzfutter wird durch einen Elektromotor, wie solcher als Handbohrmaschine gebräuchlich ist, in schnelle rotierende Bewegung gesetzt. Vorbedingung zur Erhaltung der scharfen Kanten ist, daß die Form genau rechtwinklig zum rotierenden Teil eingestellt wird.

Will man ein übriges tun, um die Formen lange Zeit betriebstüchtig zu erhalten, so richtet man sein Augenmerk auf die Reinheit und Beschaffenheit der Einstreichlösungen. Es ist wohl anzunehmen, daß der Gebrauch von Mitteln, wie Seifenlösung, Glyzerin usw., der Vergangenheit angehört. Im allgemeinen wird man wohl endgültig zum Gebrauch von Lösungen von Natriumhyposulfit (das frühere Formosa) übergegangen sein. Die Hände der Arbeiter sind durch die Handhabung der schweren Eisenformen nie sauber, die mitgeführten Partikel von Eisenoxyd, Schwefeleisen, Talkumstaub usw. gelangen durch Vermittelung des Einstreichpinsels oder Lappens unfehlbar in die Einstreichlösung. Durch Anreicherung und Eintrocknung in den Formen kommen immer mehr Fremdkörper in die Formen. Dazu kommt noch das Talkum, durch welches das Zusammenkleben der rohen Bälle verhindert wurde. Die feine Kristallschicht des Natriumhyposulfits erleidet bei der Vulkanisation Veränderungen und es ist nicht anzunehmen, daß es die Schmutzschicht wesentlich verstärkt. Es wurden auch dadurch leidliche Erfolge erzielt, daß man das Einstaubtalkum durch Schwefel ersetzte. Hierdurch wurde eine glänzende Oberfläche und ein leichtes Loslösen nach der Vulkanisation ermöglicht. Leider hatte dieses Mittel eine sehr unangenehme Begleiterscheinung, nämlich die, daß es an den Augen der Arbeiterinnen Entzündungen hervorrief. Man kann auch weiterhin die Formen schonen und Artikel mit reiner Oberfläche erzielen, wenn man nicht, wie meist bisher geübt, die Rohbälle durch die Vulkaniseure bzw. Formarbeiter, sondern durch Mädchen einlegen läßt.

Die Erfahrung hat jedenfalls gelehrt, daß Sauberkeit in der Ball- und Puppenfabrikation nicht nur zur Erzielung von Artikeln mit reiner Oberfläche, sondern auch zur Erhaltung des Formenmaterials unumgänglich ist.

Preiskonvention deutscher chirurgischer Hart- und Weichgummiwaren-Fabriken.

Ab 29. Juni sind neue Preise für Fersenkissen, rund, mit Ventil, Hartgummibügel und Lebenswecker in Kraft getreten.

Textilausstellung zu Dresden.

— III. Jahresschau deutscher Arbeit. —

In den schönen Räumen des Dresdner Ausstellungspalastes wurde am 31. Mai d. J. die dritte Jahresschau deutscher Arbeit eröffnet und zwar in Form einer Textil-Fachausstellung. Gerade Dresden als Hauptstadt des industriefleißigen Sachsens mit seiner alten, hochentwickelten Textilindustrie ist für diese Ausstellung der gegebene Platz.

Man betritt von der Stübelallee aus, zunächst die Kuppelhalle passierend, den geradezu imposanten großen Saal, der in künstlerischer und äußerst geschmackvoller Weise ausgestattet ist. So wenig aufdringlich die Ausstellungsstücke hier wirken, so vornehm und beinahe feierlich ist hier die Gesamtwirkung. Prachtvolle Teppiche, Läufer- und die verschiedensten anderen Dekorationsstoffe bedecken die Wände. In den eingebauten Nischen befinden sich Vitrinen, die feine Wäschestücke und andere Kostbarkeiten enthalten. An diesen schönen großen, domartig hohen Raum schließen sich die einzelnen Abteilungen an. Mit unendlicher Sorgfalt und raffiniertem Geschmack ausgestattet sind sie alle; es läßt sich kaum sagen, die oder die Abteilung ist die schönere. Die Sammelausstellung des Kaufmann-Konzerns mit einer ganzen Reihe namhafter Firmen bildet eine große Abteilung für sich, ebenso die Ausstellung der Plauener Spitzen- und Stickerei-Industrie und die des Webereiverbandes der Sächsischen Oberlausitz und die Abteilung Kunstgewerbe und kirchliche Kunst.

Die großen Maschinensäle mit arbeitenden Krempel-, Spul-, Web- und allen möglichen anderen Maschinen finden selbstverständlich das besondere Interesse des Publikums. Es ist sehr nützlich, wenn der Allgemeinheit einmal deutlich vor Augen geführt wird, welchen langen Weg und wie viele Hände und Maschinen die Faser vom Rohstoff bis zum fertigen Gewebe passieren muß. Man fragt sich unwillkürlich, wie es denn überhaupt möglich ist, daß dabei z. B. Baumwollstoffe trotzdem relativ billig zu kaufen sind. Der Werdegang der Baumwolle vom Ballen bis zum Gewebe wird übrigens zusammenhängend noch veranschaulicht durch ein dauernd in Betrieb befindliches Kino, das, in einem Zwischenraum befindlich, im Vorbeigehen besichtigt werden kann.

Die Firma G. Paul Leonhardt in Dresden zeigt in einem Sonderraum den Werdegang des Seidenstrumpfes von der Seidenraupe an. Man sieht hier lebendige Seidenraupen in allen Stadien der Entwicklung bis zum Abspinnen des Kokons durch geschickte Frauenhände. In eleganten Vitrinen ist die Weiterverarbeitung der Seidenfaser anschaulich dargestellt. Diese Abteilung ist ständig vom Publikum umlagert.

Von ganz besonderem Interesse ist weiterhin die Darstellung der geschichtlichen Entwicklung der Weberei. Es wird hier gezeigt, wie man auf Java, bei den Eskimos, den Suahelinegern und sonstwo webt und wirkt. Auch die Darstellung der Batiktechnik, wie sie in hoher Blüte namentlich in Japan steht, findet viel Interesse. Die Stoffproben aus den vorgeschichtlichen Gräbern Mexikos und Aegyptens geben uns ein Bild davon, auf welch hohen Stufen die Weberei — nicht nur die einfache, sondern auch die Gobelin- und Musterweberei — schon vor Jahrtausenden stand und die ausgestellten kostbaren chinesischen Stickereien zeigen uns, was die mongolische Rasse an manueller Geschicklichkeit und an eiserner, für uns ganz unfaßbarer Geduld zu leisten vermag und wie hoch ihr Farbensinn entwickelt ist und schon vor Jahrhunderten war. Alte Spinnrocken und Webstühle erinnern uns daran, wie vor Jahrzehnten in der sächsischen Lausitz, Schlesien und im Erzgebirge der arme Weber sein kärgliches tägliches Brot verdienen mußte. Die weitere historische Entwicklung der Weberei — nachdem sich fabrikmäßige Betriebe gebildet hatten — ist veranschaulicht durch die Ausstellung älterer Maschinen aller Art, Zeichnungen, Modelle und Bilder usw.

Der sächsische Staat hat ein großes Türkenzelt aus dem 17. Jahrhundert von kostbaren brokatähnlichen Stoffen und künstlerischen Textilien aus den staatlichen Sammlungen ausgestellt, die viel Bewunderung und Beachtung finden.

Trotz der engen Beziehungen zwischen Textil- und Gummi-Industrie ist die letztere nur durch wenige Aussteller vertreten. Technische Gummiartikel, Treibriemen und alle möglichen anderen Bedarfsartikel verschiedenster Art sind von Heinrich Thiele Akt.-Ges. in Dresden, ausgestellt, von H. Schwieder, Sächs. Gummi- und Guttaperchafabrik in Dresden Weich- und Hartaußenbezüge und andere Spezialitäten. Sehen wir uns aber genauer um, so finden wir hier an einer Tupfermaschine eine Gummiwalze, dort Dichtungen, hier imprägnierte Stoffe oder Isolierungsmaterial — insbesondere bei Feodor Burgmann in Dresden-Laubegast — was der Gummi- und Guttapercha-Industrie

entstammt oder ihr nahesteht. Die Firma C. G. Haubold A.-G., Maschinenfabrik, Chemnitz, zeigt u. a. Maschinen zur Ausrüstung von Wachstuch, Gummituch, Ledertuch usw.

Aber auch aus der Textil-Industrie selbst fehlen trotz der großen Ausdehnung der Ausstellung doch viele große Firmen, von denen man eigentlich eine Beteiligung hätte erwarten können. Sachsen ist gut vertreten, Süd- und Westdeutschland, namentlich aber Norddeutschland spärlicher. Vielleicht hat die gegenwärtige Wirtschaftslage doch viele Firmen von der Beteiligung abgehalten.

Der Ausstellung selbst gereicht es gewiß nur zum Vorteil, daß sie nicht noch größer, umfangreicher und weitläufiger ist. So wie sie ist, gibt sie uns ein außerordentlich interessantes und zusammenhängendes Bild unserer Textil-Industrie und ihrer Entwicklung, ein Bild, das besonders reizvoll wirkt durch die in jeder Beziehung vornehme, künstlerische Art der Aufstellung und die zweckmäßige Gliederung der Materie.

Es soll eine Jahresschau deutscher Arbeit sein, sie soll zeigen, daß wir noch leistungsfähig sind, trotz der Ungunst der Zeiten. Wenn sie der Fremde besichtigt, wird er Achtung empfinden müssen vor deutscher Arbeit, unsere Mitbürger, einschließlich aller Sauertöpfe und Miesmacher, aber muß sie davon überzeugen, daß wir Vertrauen haben dürfen zu unserer Industrie und insbesondere zu der für uns besonders lebenswichtigen Textil-Industrie.

Bei früheren Ausstellungen, namentlich in der Vorkriegszeit, war das Vergnügungseck die Hauptsache. Das ist nicht mehr der Fall. Zwar gibts noch allerhand Zerstreuungen, aber es ist nicht mehr wie früher. Das Interesse an Ernstem, Sachlichem, überwiegt, das sieht man an dem regen Besuch der Ausstellung und dem schwächeren des Vergnügungsecks. Werten wir diesen Umstand als einen Gewinn für uns, als ein gutes Omen für unsere Zukunft.

F. Martin.

Allerhand aus der Branche.

Vom Ledermarkt. Die einschneidenden Kreditmaßnahmen der Reichsbank haben auch auf dem deutschen Markte der Rinderhäute die Preise in scharfer Kurve von ihrer Ueberweltmarktparität hinuntergestoßen. Heute sind diese Notierungen wesentlich unter dieser Parität angekommen. Aber damit ist eine sichtliche Besserung oder auch nur Geklärtheit noch immer nicht eingetreten. In Fachkreisen rechnet man zurzeit mit einem Rückschlag der Notierungen, wenngleich die augenblicklichen niedrigen Preise ohnehin eine allgemeine Erleichterung bedeuten. Es ist anzunehmen, daß die nächsten Auktionen normale Rohwarenpreise und eine Anlehnung an die Weltmarktnotierungen bringen werden. Diese Entwicklung lag wohl bisher auch den Kalkulationen zugrunde, denn kein Fabrikant war in der Lage, 1 bis 1½ Goldmark für ein Pfund Rohhaut anzulegen, geschweige denn daraus die erforderlichen Preise für die Fertigfabrikate zu erzielen. Wie in Deutschland, so ist auch die Lage der internationalen Rohhautmärkte nach wie vor ungeklärt. Es ist fast unmöglich, sich ein richtiges Bild von der Weiterentwicklung der Rohhaut- und damit der Lederpreise zu machen. Sicherlich haben sehr viele Interessenten den Wunsch, gerade jetzt sich einzudecken, weil sie der Ansicht sind, daß sie zurzeit außergewöhnlich preiswert kaufen können. Aber die Kapital- und Kreditnot macht es vielen zur Unmöglichkeit, obgleich gerade die Leder verarbeitenden Industrien bereit sind, die bisherigen Bedingungen weiter bestehen zu lassen. Auch Akzepte werden in Zahlung genommen, jedoch wird deren Annahme je nach Diskontierungsmöglichkeiten von Fall zu Fall vorbehalten. Abschlüsse auf spätere Liefertermine können wieder, wie früher, zu festen Preisen getätigt werden. Man sieht, daß die Lederriemen- und technische Leder-Industrie sehr entgegenkommend geworden ist. Wie lange dieses Entgegenkommen anhalten wird, ist aber eine andere Frage. Teilweise sind die heutigen Notierungen für Kernlederriemen aber auch noch zu teuer. Näh- und Binderiemen werden erst wieder eine größere Käuferschar im Publikum anlocken, wenn sie im Kleinhandel mit 5 bis 6 Goldmark angeboten werden.

Zuckerfabriksartikel. Pflegt der Bedarf für die Zuckerfabriken sich auch erst gegen August und September in größerem Stile bemerkbar zu machen, so muß doch der technische und Gummiwarenhändler schon jetzt Dispositionen für das Zuckerfabriks-Geschäft treffen, um rechtzeitig mit dem Angebot der benötigten Artikel auf dem Markte zu erscheinen. Außer den zahlreichen allgemeinen Bedarfsartikeln für Fabriken, den Dichtungen und Verpackungen, Gummiwaren aller Art, Putzwolle, Treibriemen, Glaswaren, Asbest, Oelen, Fetten, Schmieren u. dgl. gibt es eine Reihe von Spezialerzeugnissen, die ausschließlich von den Zuckerfabriken gekauft und verwendet werden. Hierzu gehören Gummischläuche für heiße Zuckerlösung, meist Paraqualitäten, Preßringe und Diffusionsringe, Zentrifugenpuffer, Schauglasringe, Nutschtrichter und Nutschringe, Ventilkegel und Ventilscheiben, Apparatringe und sonstige Formartikel. Die einschlägigen Fabriken besitzen eine Reihe von Formen dieser Artikel, so daß die Bestellungen in normaler Weise zur Ausführung gelangen können. Zuckerfabriken bilden eine beliebte Kundschaft unserer Fachleute. Aber sie befinden sich, wenn man so sagen darf, meist in „festen" Händen, d. h. die Geschäfte mit den Zuckerfabriken werden auf freundschaftlicher Basis erledigt. Sie fallen meist Firmen zu, die durch jahrelange Lieferungen sich das Vertrauen der Fabrikleitungen zu erwerben verstanden haben und es festzuhalten verstehen, um so mehr, als diese Firmen meist Spezialhäuser sind, die den Zuckerfabriken auch noch andere Erzeugnisse liefern, die während der Kampagne gebraucht werden und sich meist in hochwertigen Bestellungen bemerkbar machen. Man kann wohl sagen, daß die Zuckerfabriken auf diese Lieferantenkreise erst durch den Bezug von Gummiwaren- und technischen Fabrikaten gekommen sind. Die Firmen haben es im Laufe der Zeit verstanden, ihren Betrieb auszubauen, so daß man heute in unserer Branche Spezialfirmen begegnet, die fast ausschließlich von dem Bedarf der Zuckerfabriken leben.

Damenbinden. Wer früher daran gedacht hätte, daß Damenbinden, völlig aus Gummi gefertigt, einmal starke Nachfrage finden würden, den hätte man mit Kopfschütteln betrachtet. Denn von jeher sind Damenbinden aus Stoffen, Mull, Cambric, Holzwolle und anderen Kompositionen fabriziert und in den Handel gebracht worden. Seit einigen Jahren hat sich in dieser Beziehung insofern eine Aenderung eingestellt, als man der Gummi-Damenbinde eine weit größere Beachtung schenkte. Vor allem liegt der Grund wohl in den hygienischen Eigenschaften, in der Reinlichkeit und im angenehmen Gebrauch der Gummibinde. Daß selbst die für die Binden notwendigen Gürtel aus Gummi hergestellt werden, beweist nur, daß Gummi sich immer mehr und mehr den Beifall der Damenwelt erworben hat. Diese Gummibinden werden ärztlich empfohlen und können durch die Trägerin jederzeit selbst gereinigt werden, kurzum ihre Vorteile springen überall ins Auge. Es gibt eine ganze Reihe verschiedener brauchbarer Konstruktionen von Gummibinden. Bei den einen kommt transparenter Gummi in Form eines Urinals in Verwendung, in dem ein Schwammgummistreifen liegt. Andere Konstruktionen bestehen aus Gummigürteln mit eingehängtem Gummischwamm und Mullschutz. Wieder andere Binden bestehen aus kleinen Gummischwämmchen, die ebenfalls durch Gürtel festgehalten werden. Unsere Detaillisten sind der Ansicht, daß der Gummigürtel und die Gummibinde sich weiterhin der Beachtung der Damen erfreuen werden. Und es wird wohl die Zeit kommen, wo die anderen Bindensorten vor der Gummibinde in den Hintergrund treten werden.

Gummi-Badeanzüge. Aus Chikago wird dem „Konfektionär" mitgeteilt: Die aus Frankreich kommende Mode der Gummi-Badeanzüge scheint auch hier Anklang zu finden. Die ersten Exemplare dieser Gattung erregten in Palm beach (Florida) beträchtliches Aufsehen. Jedoch wird von ärztlicher Seite das Unhygienische dieser Badeanzüge betont. Es handelt sich hier wohl um eine rasch vorübergehende Modelaune oder besser einen Modescherz. Man kann doch nicht annehmen, daß die Modedamen damit ins Wasser gehen, um nicht naß zu werden!? Wir treten gewiß jederzeit für Gummi und seine Anwendung ein, aber das scheint uns denn doch die verkehrte Welt.

Gummiballone als Reklameartikel. Es ist nicht das erste Mal, daß an dieser Stelle darauf hingewiesen wird, daß der Gummiballon ein nicht zu unterschätzendes Reklame-Requisit darstellt. So auch jetzt wieder, wo die Vertretung einer amerikanischen Firma versucht, die deutschen Käufer für eine Gratisreklame mit amerikanischen Gummiballonen zu gewinnen. Sie scheint nicht zu wissen, daß dies in Deutschland nichts Neues mehr ist. Vor dem Kriege schon hat manches deutsche Kaufhaus und Warenhaus und manche große Firma durch Aufdrucken ihres Namens auf Gummiballone entsprechende Propaganda gemacht. Jetzt sind die aus hell-, rot-, grün- oder blaugefärbtem Gummi hergestellten Kinderballone wieder in Massen zu sehen. Ihr Preis ist im großen gering, der Aufdruck in schwarzer oder farbiger Schrift kann ebenfalls nicht viel kosten, so daß mit Gummiballone eine preiswerte und vor allem nachhaltige Reklame geschaffen werden kann. Wenn ein Kind mit einem Ballon durch die Straßen geht, so macht es durch die aufgedruckte Firma — sofern sie gut leserlich ist — eine Gratisreklame. Natürlich brauchen nicht allein Gummiballons diesem Reklamezweck zu dienen, auch andere Artikel, wie Schreiblasen, sterbende Teufel, Schweine, Drachen, fliegende

Würste und dergleichen können dazu benutzt werden, wie das ja schon früher der Fall gewesen ist. Vielleicht kann eine solche Propaganda in der Jetztzeit zur Belebung des Geschäfts dienen. Nach Amerika bzw. Holland braucht sich aber hierfür der deutsche Geschäftsmann wirklich nicht zu wenden.

Insolvenzgerüchte. In wirtschaftlich schwierigen Zeiten entstehen oft Gerüchte, die sich mit angeblicher Insolvenz selbst solidester und altbekannter Firmen beschäftigen. In der Gegenwart, wo die Stellung unter Geschäftsaufsicht fast zu einer wirtschaftlichen Manie geworden zu sein scheint, schwirren derartige, durch nichts erhärtete Gerüchte massenweise umher und beeinträchtigen den Lebensmut der Geschäftsleute. Auch in der Gummiwaren- und technischen Industrie, sowie in den mit ihr verbundenen Erwerbszweigen wird von Insolvenzen und Geschäftsaufsichten viel gesprochen. Es ist daher erfreulich, daß die dafür bestimmten wirtschaftlichen Korporationen gegen diese teils unsinnigen, teils übertriebenen Gerüchte energisch Front machen und davor warnen, solche Redereien, die nicht nur dem einzelnen, sondern auch der Allgemeinheit die größten Schädigungen bringen, zu verbreiten. Was wir heute erleben, ist auch in unserer Branche nichts anderes, als die allgemeine Geldnot, die aber keinen Grund bietet, von einem allgemeinen Chaos und vom Untergang der Branche zu reden. Ist der Tiefpunkt der Depression erreicht, so pflegt man auch in unserer Branche sehr schnell zu vergessen, was hinter einem liegt. Die deutsche Gummiwaren- und technische Branche, die Celluloid-Industrie und alle hiermit zusammenhängenden Gewerbe haben es bisher noch immer verstanden, wirtschaftliche Schwierigkeiten zu überwinden. Das wird sicher auch diesmal der Fall sein, um so mehr, als bereits Anzeichen zur Besserung vorhanden sind. Es sind Maßnahmen im Gange, die der allgemeinen Geschäftsflaute auch in unserer Branche vorbeugen sollen. Allerdings darf man nicht außer acht lassen, daß die faulen Glieder, die sich im Laufe der Zeit entwickelt haben, dem Fortschritt zum Besseren im Wege sind. Wenn sie absterben, so geht der Gesundungsprozeß um so schneller vonstatten. Es wäre bedauerlich, wenn Krisengerüchte in unserer Branche Beunruhigung und Verwirrung hervorrufen würden. Es sei daher vor vorschnellem Reden und unangebrachtem Pessimismus gewarnt.

Kommerzienrat Julius Cassirer †.

Am 18. Juni verstarb im Alter von 83 Jahren der Mitbegründer der Kabel- und Gummiwerke Dr. Cassirer & Co A.-G., Charlottenburg, Kommerzienrat Julius Cassirer.

Julius Cassirer wurde am 2. Februar 1841 in Königshütte in Oberschlesien geboren. Er widmete sich dem kaufmännischen Berufe und begründete dann später mit seinem Bruder Louis Cassirer und seinem Neffen Dr. Hugo Cassirer in der Schönhauser Allee in Berlin in gemieteten Räumen eine kleine Kabel- und Gummiwarenfabrik, die sich aber bald so entwickelte, daß die Inhaber 1898 die Grundstücke Keplerstraße 1/10 in Charlottenburg erwarben und dort ein neues Fabrikgebäude errichteten. Dank der umsichtigen Leitung blieb der Erfolg der Firma Dr. Cassirer & Co. auch hier treu und die baulichen Anlagen mußten immer mehr erweitert werden. Infolge seiner ausgedehnten Kenntnisse wurde Julius Cassirer Mitglied der Berliner Handelskammer, später Handelsrichter und im Jahre 1914 wurde ihm der Titel Kommerzienrat verliehen.

Nach der Umwandlung der Firma Dr. Cassirer & Co. in eine Aktiengesellschaft wurde Kommerzienrat Julius Cassirer Aufsichtsratsvorsitzender und hat dieses Amt bis zu seinem Tode ausgeübt. Es war ihm auch vergönnt, im vorigen Jahre die Feier des 25jährigen Jubiläums der Firma zu begehen.

Sein liebenswürdiges Wesen und seine hohen Geistesgaben verschafften ihm Hochschätzung und Ehrung in den weitesten Kreisen. Sein großer Wohltätigkeitssinn war bekannt und seine Angestellten und Arbeiter verehrten in ihm einen treusorgenden Vater. Sein Hinscheiden hinterläßt eine tiefe Lücke in dem Werke, das seiner Führung anvertraut war. Alle, die ihn gekannt haben, werden das Andenken an Julius Cassirer in Ehren halten.

Unsere Marktberichte

veröffentlichen wir jetzt wieder wie früher in einer Beilage zu jeder Nummer unserer Zeitschrift. Wir sind dadurch in die Lage versetzt, die Marktberichterstattung aktueller auszugestalten und unseren Lesern die Möglichkeit zu geben, die Marktberichte gesondert aufzubewahren. Wir kommen mit dieser Neuerung einem oft gehegten Wunsche unserer Leser nach.

Referate.

Beiträge zur Kenntnis des Vulkanisationsproblems.

Nach H. Feuchter in „Kolloidchemische Beihefte" Band 19, Heft 1 bis 3, Seite 47 folgende.

Die sehr umfangreiche Veröffentlichung betrifft die kolloide Zustandsänderung des Kautschuks durch Schwefelvulkanisation und durch Magnesia usta als Vulkanisationsbeschleuniger und zerfällt in einen einleitenden Teil über Vulkanisation in physikalischer und chemischer Beziehung, über Vulkanisationsanomalien und ihre Ursachen, über die Magnesia-Beschleunigung, und in einen wissenschaftlich-technischen Hauptteil über Wirkung der Magnesia auf Kautschuk als kolloidchemische Reaktion, über die Schwefel-Kautschukvulkanisation und ihre Magnesia-Beschleunigung als kolloidchemische Phasenreaktion, und über Beziehungen zwischen den elastischen Eigenschaften und dem Chemismus der Schwefel-Kautschukvulkanisation und deren Magnesia-Beschleunigung.

Allgemeines und Einleitung. Durch die Vulkanisation werden wichtige physikalische Eigenschaftsänderungen im Kautschuk bewirkt, besonders in der Elastizität. Die Eigenschaften der Vulkanisate hängen nicht nur von der Schwefelbindung an den Kautschuk, sondern auch besonders von der Vorgeschichte des Kautschuks, seiner Gewinnung und Verarbeitung ab. Alle diese Erscheinungsformen lassen sich als kolloide Zustände auffassen, ihre Veränderungen als kolloide Zustandsänderungen betrachten. Die Schwefel-Kautschukvulkanisation ist an und für sich ein einfacher Vorgang, deren Theorie allerdings nur zum kleinsten Teil bis jetzt ermittelt wurde. Im Vordergrund technischer und wissenschaftlicher Erörterungen steht zurzeit die Vulkanisations-Beschleunigung, deren technische Wirkung in Ersparung von Arbeitskraft und Rohmaterialien besteht. Wissenschaftlich bietet das Vulkanisationsproblem für theoretische Spekulation und experimentelle Arbeit einen weiten Spielraum, ein befriedigender Einblick in das Wesen der Schwefelung des Kautschuks konnte noch nicht erlangt werden. Wichtig ist ferner eine Sondererscheinung der Vulkanisationsbeschleunigung: Verhältnis der Beziehungen zwischen Vulkanisationskoeffizienten und physikalischem Vulkanisationsgrad, also dem Reaktionsschwefel und den veränderten elastischen Eigenschaften des Kautschuks. Diese Beziehungen gehen um so mehr auseinander, je beschleunigter die Vulkanisation verläuft. Feuchter versucht in seiner Arbeit, diese Widersprüche möglichst zu klären.

Die kolloide Zustandsänderung des plastischen gewalzten Kautschuks durch die Vulkanisation kennzeichnet sich durch die Elastizität, die mechanisch durch die Elastizitäts-Hysterese und durch das Spannungs-Dehnungs-Diagramm bestimmt ist. Man kann den Grad dieser physikalischen Aenderung als physikalischen Vulkanisationsgrad bezeichnen. Der technische Vulkanisationsgrad wird gegeben durch das Höchstmaß für den physikalischen Vulkanisationsgrad während möglichst langer Versuchs- und Gebrauchszeit. Der technische Vulkanisationsgrad ist ein sehr wichtiger Faktor für Güte und wirtschaftlichen Wert der Kautschukartikel.

Wenige Prozente Schwefel im gebundenen Zustand genügen, aus dem plastischen Kautschuk formbeständiges, sehr elastisches Vulkanisat zu erhalten, das nur geringen Dehnungsrast, große Zugfestigkeit und elastische Dehnung zeigt. Der chemische Vulkanisationsgrad ist als Vulkanisationskoeffizient an jeder Stelle der Vulkanisationsperiode zahlenmäßig zu ermitteln, es gelingt aber nicht, den physikalischen Grad aus den dazu gehörigen Dehnungs-Spannungskurven abzuleiten. Man behilft sich deshalb zu Vergleichszwecken mit dem empirischen, technischen Vulkanisationsgrad, der im allgemeinen vor dem Bruchfestigkeits-Höchstwert der fortlaufenden Vulkanisationsreihe liegt. Es wurde schon seit langem dahin gestrebt, eine genaue wissenschaftliche Methode zur Bestimmung des technischen Vulkanisations-Höchstwertes festzulegen. Trotz einer großen Anzahl Untersuchungen gelang es nicht, einheitliche Beziehungen zwischen dem technischen Vulkanisationsgrad und seinem zugehörigen Vulkanisationskoeffizienten aufzufinden, man erkannte lediglich, daß im allgemeinen ersterer nicht durch eine Konstante des letzteren sich darstellen und nachprüfen läßt. Die elastischen Eigenschaften verschiedener Vulkanisate lassen sich nicht durch eine einfache Funktion ihrer Koeffizienten ausdrücken, d. h. es besteht zwischen diesen beiden Werten keine einfache, z. B. lineare Funktion.

Feuchter bezeichnet diese Abweichungen als Vulkanisationsanomalien. Diese Anomalien sind Störungen in den als einheitlich vorausgesetzten Beziehungen zwischen dem chemischen und dem physikalischen Vulkanisationsgrad vergleichbarer Vulkanisate. Die Ursache kann nur in einer fraglichen Einheitlichkeit der Vulkanisationskoeffizienten oder des physikalischen Vulkanisationsgrades oder in beiden liegen. Nach Kelly ist der Koeffizient tatsächlich nicht einheitlich, setzt sich zusammen aus dem „wirklich gebundenen Schwefel" und dem acetonunlöslichen, an Begleitstoffe gebundenen Schwefel. Einfache Beziehungen zwischen ersteren und den elastischen Eigenschaften ließen sich nicht ermitteln. Daher ist die Elastizität des Kautschuks nicht einheitlich. Der Vulkanisationsprozeß besteht aus mehreren Reaktionen, es laufen neben der kolloidchemischen Umsetzung der Schwefelbindung noch andere kolloidchemische Reaktionen her, die den kolloidphysikalischen Zustand des geschwefelten Kautschuk-Kohlenwasserstoffs additiv oder subtraktiv beeinflussen. Starke Beschleuniger der Vulkanisation wirken in dieser Richtung hin am stärksten, daher ist im Studium kolloidchemischer Reaktionen solcher Beschleuniger ein Weg gewiesen, um Licht in die Ursachen der Vulkanisations-Anomalien zu bringen. Feuchter unterzog die Wirkung der Magnesia usta eingehender Untersuchung.

1. Teil. Einwirkung der Magnesia usta auf Kautschuk als kolloidchemische Reaktion. Die Magnesiamenge ist bald begrenzt, sie liegt etwa bei 1 Prozent Magnesia auf Kautschuk berechnet, dann findet keine Beschleunigung mehr statt, selbst nicht bei vermehrtem Schwefelzusatz. Wahrscheinlich tritt Magnesia allein weder mit dem Schwefel noch mit dem Kautschukkohlenwasserstoff in Reaktion, um Beschleunigung auszulösen, sondern sie bedingt Nebenreaktionen mit Kautschukbegleitstoffen. Nach Versuchen von Feuchter besteht die chemische Reaktion der Magnesia auf Kautschukbegleitstoffe in Verminderung der acetonlöslichen Anteile, der Kautschukharze. Diese Harzteile wurden bis zu 50 Prozent durch Magnesia gebunden, die Bindung erfolgte sehr leicht. Auch wurde eine physikalische Aenderung im kolloiden Charakter der Magnesia-Kautschukmischung beobachtet. Das Gemisch (ohne Schwefel) hatte die Klebrigkeit verloren, die zwischen Zinnfolie bei 3 Atm. Druck 5 Stunden lang erhitzte Platte war „stramm" geworden. Die Viskositätsbestimmungen mit smoked sheets in Benzol gelöst (5 g auf 100 ccm Reinbenzol) lieferten als Ergebnis, daß die Viskosität des Gesamtsystems doppelt so groß war. Die Magnesiabindung läßt sich betrachten als physikalische Verfestigung oder Aggregation der Begleitstoffe, es liegt also wahrscheinlich eine Teilvulkanisation physikalisch vor, eine Salzbildung aus Magnesia und sauren acetonlöslichen Kautschukharzteilchen.

2. Teil. Schwefel-Kautschukvulkanisation und ihre Magnesiabeschleunigung als kolloidchemische Phasenreaktion. Die Versuche ergaben folgendes: Die Vulkanisation des Kautschuks durch Schwefel und seine Beschleunigung durch Magnesia ist chemisch als Gesamtwirkung mehrerer aufeinanderfolgenden Reaktionen zwischen Schwefel, Kautschukkohlenwasserstoff, acetonlöslichen und acetonunlöslichen Kautschukbegleitstoffen und Magnesia aufzufassen. Die Reaktionen kennzeichnen sich durch eine Veränderung ihrer Löslichkeit bzw. Unlöslichkeit in Aceton, sie sind Bindungs- und Lösungsreaktionen. Sie ergeben sich insgesamt als Summe aus einer Schwefelbindung acetonlöslichen Schwefels an den Kautschukkohlenwasserstoff und dessen Begleitstoffe und dem Unterschied aus einer Bindung und Lösung acetonlöslicher und acetonunlöslicher Begleitstoffe des Kautschuks durch Magnesia und Schwefel.

3. Teil. Beziehungen zwischen den elastischen Eigenschaften und dem Chemismus der Schwefel-Kautschukvulkanisation und deren Magnesiabeschleunigung. Wie schon in der Einleitung betont wurde, kennzeichnet sich die Vulkanisationsanomalie dadurch, daß bestimmte elastische Eigenschaften beschleunigter Vulkanisate mit verhältnismäßig kleineren Vulkanisationskoeffizienten erreicht werden, als gleiche Vulkanisate ohne Beschleuniger liefern. Versuche ergaben, daß unter Vulkanisationsbedingungen Magnesia bei Anwesenheit von Schwefel auf acetonlösliche Kautschukbegleitstoffe chemisch gleich bindend wie ohne Schwefel wirkt. Die Teilvulkanisation mit Schwefel wirkt sich physikalisch wie eine solche ohne Schwefel aus, sie ist als durch Magnesia bewirkte Zusatzvulkanisation zur unbeschleunigten Schwefel-Kautschukvulkanisation zu betrachten. Der mit einem bestimmten physikalischen Vulkanisationsgrad vergleichbare chemische Vulkanisationsgrad magnesiabeschleunigter Vulkanisate setzt sich zusammen aus der Summe der aceton-

unlöslichen Schwefelbindungen und der Magnesiabindung acetonlöslicher Anteile des Kautschuks. Fortschreitende Vulkanisationen mit niedrigen Schwefelgehalten, z. B. rote Qualitäten, erreichen bei einem bestimmten Vulkanisationsgrad ein Höchstmaß an elastischen Eigenschaften; geht die Vulkanisation noch weiter, so tritt Uebervulkanisation ein, die Elastizität sinkt. Man spricht dann von Reversion der Vulkanisation (Theorie Axelrods, infolge Imerisation des Kautschuks). Nach Feuchter ist das Maximum und die Umkehr der elastischen Eigenschaften reversibler Vulkanisationen eine Funktion des Maximums und der Umkehr der Schwefelbindung der natürlichen Vulkanisationsbeschleuniger des Kautschuks.

Wie beeinflußt die Wirkung der Vulkanisationsbeschleunigung die Umkehr der Vulkanisation? Die Beschleunigung äußert sich in einer spezifischen Wirkung auf die Elastizität des Vulkanisates, sie hat auch bei progressiver Vulkanisation eine spezifische Wirkung auf die Umkehr der Vulkanisation. Nach Feuchter sind auch chemische Reaktionen der Beschleuniger wirksam. Nach Bedford's Theorie ist die Beschleunigung im allgemeinen eine Folge von Polysulfidbildungen der Beschleuniger, bei Gegenwart von Magnesia kann weiterer Schwefel eine aktive Polysulfidbildung bewirken, es bilden sich Magnesiapolysulfide. Feuchter folgert aus seinen Versuchen: Die beschleunigte Umkehr der elastischen Eigenschaften beschleunigter progressiver Vulkanisation ist eine Funktion einer gewissen Umkehr der Schwefelbindung in Verbindung mit einer spezifischen Reaktion des Beschleunigers mit seinen aktiven Komponenten.

Sehr ausgeprägt treten reversible Vulkanisationen mit organischen Beschleunigern in Erscheinung. Twiß beobachtete eine zweifache Vulkanisationsumkehr mit einem zweifachen Maximum nebst zwei Auf- und zwei Abstiegen (Diskontinuität der Vulkanisation). Als Grund wird eine periodische Depolymerisation des Kautschuks angenommen. Feuchter nimmt für diese theoretischen physikalischen Anomalien eine Diskontinuität bzw. Periodizität gewisser kolloidchemischer Phasenreaktionen der Beschleuniger mit gewissen aktiven Komponenten in Anspruch. Es erscheint also die periodische Umkehr progressiver Vulkanisationen als Interferenz verschiedener periodisch auftretender Vulkanisationsphasen und ihrer zugrundeliegenden Phasenreaktionen.

Schlußfolgerungen. Der Kautschuk, als Rohprodukt oder Mischung, als Vulkanisat oder Regenerat, besteht aus einem kolloiden System disperser Phasen, der Vulkanisationsprozeß ist ein physikalischer Vorgang, aus einem heterogenen System nebeneinander verlaufender kolloidchemischer Reaktionen dieser Phasen. Die Vulkanisation wirkt physikalisch als weite Verschiebung der Elastizitätsgrenzen und als starke Formbeständigkeit gegenüber Walzkautschuk. Beide Eigenschaften kennzeichnen die echten Gallerten der Kolloidchemie. Die Vulkanisate zeigen ferner Gallertcharakter insofern, als zu ihrer Bildung nur wenig Prozente fester Substanz in kolloider Bindung nötig sind. Man kann annehmen, daß kolloidchemisch das Kautschukvulkanisat als Gel und der Vulkanisationsvorgang als Gelbildung aus dem Sol der Kautschukmischung anzusehen sind. Das Kautschuksol selbst ist in physikalisch reiner Form im Zustand des Viskositätsminimums des Kautschuks als einer Konstanten enthalten. Die gesamten elastischen Eigenschaften der Vulkanisate ergeben sich chemisch und physikalisch aus der Summe und dem jeweiligen Anteil der aktiven Phasenreaktion des Kolloidsystems. Die progressiven Vulkanisationen durchlaufen Maxima und Minima, die als Interferenz kolloider Bindungen und Lösungen erscheinen. Nimmt man die Mizellentheorie von Nägeli für den Innenausbau der Gallerten an, so kann man (nach Wo. Ostwalds Terminologie) folgendes definieren: Das Gel der Schwefel-Kautschukvulkanisate und ihrer Beschleunigung erscheint in seiner Struktur als offenes Netz mehrerer zusammenhängender und sich gegenseitig durchdringender Phasen. Als festes Gerüst der Gallerte, als Träger der Elastizität sind von besonderer Wichtigkeit die Phasen der natürlichen oder künstlichen Beschleuniger bzw. deren Reaktionsprodukte mit ihren aktiven Komponenten. Die Gelbildung erfolgt durch kolloidchemische Phasenreaktionen. Diese Reaktionen bedingen durch eine progressive Vergröberung der Struktur kolloidphysikalisch die Gallertstruktur der Vulkanisate.

Ausschreibungen.

16. Juli 1924. Eisenbahndirektion **Subotica** (Jugoslavien). **500 kg Gummitafeln. — 18. Juli 1924. 500 m Gummiröhren.**

19. Juli 1924. Eisenbahndirektion **Belgrad. 10 020 verschiedene Gummireifen** usw. (Nr. 19 599).

Meinungsaustausch.

Krediterteilung durch die Golddiskontbank.

Zu den Ausführungen in Heft 38 über die Krediterteilung durch die Golddiskontbank möchten wir einen kurzen Ueberblick über die bei der Krediterteilung gehandhabte Praxis der Golddiskontbank geben. Unterm 2. v. M. reichten wir durch die Reichsbankhauptstelle Dresden einen Antrag auf Gewährung eines Diskontkredites ein, dem wir als Unterlagen eine genaue Aufstellung der in Nota habenden und auszuführenden Exportaufträge, sowie die Originalbestellungen und Namen der Unterschriften (Aussteller, Akzeptant und Girant) der einzureichenden Akzepte beifügen mußten. Wir erhielten dann unterm 13. v. M. die Mitteilung, daß uns ein Diskontkredit in Höhe der Gesamtsumme der eingereichten Auftragsaufstellung gewährt wird. An die Kreditzusage hielt sich aber die Deutsche Golddiskontbank nur bis zum 25. v. M. und verlangte von uns, daß wir bis zu diesem Termine die genau vorgeschriebenen Akzepte einzureichen haben.

Diese Kreditzusage hat uns enttäuscht und zwar insofern, als man von uns Akzepte verlangte, deren Unterschriften erstens genau vorgeschrieben sein sollten, so daß Abweichungen irgendwelcher Art hiervon nicht berücksichtigt werden. Wir möchten hierzu bemerken, daß es sich bei der eingereichten Aufstellung um mehrere Auftraggeber handelt, während die Diskontbank nur die Unterschrift e i n e r ausländischen Firma als diskontfähig anerkannte. Weiter bemerken wir, daß es wohl selten vorkommen wird, daß der Exporteur für noch nicht zum Versand gebrachte Ware schon die Akzepte an der Hand hat. Auch wäre es uns gar nicht möglich, in der Zeit von 12 Tagen, für die der Kredit gilt, die Papiere vom Ausländer zu beschaffen. Wir sind der Auffassung, daß die Bedingungen der Diskontbank viel zu scharf sind und die kaufmännischen Gepflogenheiten wenig berücksichtigt werden. Auf unsere Bitte um eine Verlängerung der Kreditzusage wurde uns mitgeteilt, daß dies nicht angängig sei und daß es unsere erste Pflicht wäre, für sofortige Beschaffung der Akzepte besorgt zu sein.

W i r ziehen daraus den Schluß, daß ein Antrag auf Eröffnung eines Golddiskontes nur Zweck hat, wenn der Antragsteller bereits im Besitze der Akzepte ist. Wir können demgemäß außer einer eventuellen Diskontersparnis sonstige Vorteile in der Gewährung eines Diskontkredites nicht erblicken. W. F.

Die Krediterteilung durch die Golddiskontbank hat den Zweck, daß einer Firma bei Auslandsaufträgen die Mittel zur Ausführung dieser Aufträge auf dem Kreditwege zur Verfügung gestellt werden. Wenn aber als Grundlage für die Krediterteilung die Akzepte eingereicht, bzw. die Fristen für deren Einreichung so kurz gestellt werden, daß deren Beschaffung unmöglich ist, dann wird die Beanspruchung eines Diskontkredites nur in den seltensten Fällen möglich sein. Es ist daher dringend zu wünschen, daß die Geschäftsbedingungen der Golddiskontbank einer Durchsicht unterzogen und auf eine den Verhältnissen mehr Rechnung tragende Form abgestellt werden. (flp) D. Red.

Die Lage des deutschen Maschinenbaues im Mai 1924.

Die leichten Ansätze zu einer Wiederbelebung in der deutschen Maschinenindustrie, die sich in den letzten Monaten bemerkbar machten, konnten sich im Mai infolge der alles Bemühen lähmenden Kapitalknappheit und Kreditnot nicht weiter entwickeln.

Die Nachfrage auf dem Arbeitsmarkt erstreckte sich nur auf geübte Facharbeiter, im übrigen war kein Bedarf an Arbeitskräften, ja die wenig günstige Geschäftslage äußerte sich vielerorts in einem Ueberangebot. Außerdem war das Arbeitsverhältnis durch Streik, Aussperrung und Lohnbewegungen beunruhigt. Der Streik der Grubenarbeiter führte teilweise zu Stockungen in der Roheisen- und Kohlenversorgung und zwang daher zu erhöhtem Bezug von Roheisen aus dem Auslande. Noch versuchen die Werke in der Mehrzahl, die verlängerte Arbeitszeit zur Verbilligung der Erzeugung beizubehalten, sehen sich aber hier und da doch zur Verkürzung genötigt. Bei allen Zweigen des Maschinenbaues macht sich der anhaltende Mangel an Mitteln bei der Kundschaft lähmend geltend. Vielfach versuchten inländische Abnehmer, wegen Kapitalmangels bereits getätigte Abschlüsse wieder rückgängig zu machen. Vor allem scheinen größere Aufträge trotz des äußersten Entgegenkommens in den Preisen durchweg zurückgestellt zu werden. Viele Abnehmer konnten den eingegangenen Zahlungsverpflichtungen nicht in der vereinbarten

Weise nachkommen. Bei neuen Abschlüssen werden Zahlungsbedingungen gefordert — Kredite bis zu einem Jahr —, die die Industrie angesichts ihres eigenen Kapitalmangels und der verschärften Bedingungen ihrer Lieferer nicht gewähren kann. Die Aufnahme eigener Kredite scheitert, soweit solche überhaupt noch erhältlich sind, vielfach an den hohen Zinsforderungen, die bei den gedrückten Preisen nicht getragen werden können.

Die Kapital- und Kreditnot macht es auch schwer, im Auslandsgeschäft mit den Bedingungen der ausländischen Konkurrenz Schritt zu halten. Der Wettbewerb am Weltmarkt verschärft sich immer mehr und selbst sehr niedrige Preise werden unterboten. Die hohen Zollschranken vieler ausländischer Staaten, insbesondere die vielfach einseitige Belastung deutscher Erzeugnisse wirken daher besonders hemmend.

Einen Lichtblick für die Maschinenindustrie bedeutet die nach Preissteigerungen in der ersten Monatshälfte in den letzten Maitagen eingetretene Senkung einiger Roh- und Halbstoffpreise, denn allein durch Ermäßigung der Selbstkosten läßt sich die zur Aktivierung der Handelsbilanz unbedingt notwendige Steigerung der Ausfuhr ermöglichen. Der berechtigte Wunsch nach Ermäßigung der außerordentlich hohen Eisenbahnfrachten für Maschinen ist noch immer unerfüllt.

Die Zukunftsaussichten hängen völlig von der weiteren Gestaltung des Geldmarktes ab. Vor der bisher immer noch vergeblich erhofften Klärung der innen- und außenpolitischen Lage ist jedoch eine befriedigende Regelung der Kreditfrage nicht zu erwarten. Jede weitere Verschiebung einer günstigen Lösung muß aber nicht nur für die deutsche Maschinenindustrie, sondern für das ganze deutsche Wirtschaftsleben verhängnisvoll werden.

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Der Inhaber der Firma **Hugo Krüger, Treibriemenhaus, Mühlhausen in Thüringen,** Herr Ingenieur Hugo Krüger, hat unter dem Titel Riementriebe eine kleine Schrift herausgegeben, in der er seine Erfahrungen über Wahl, Berechnung, Montage, Verbindung und Behandlung der Treibriemen niedergelegt hat. Das Büchlein wird allen Firmen und Fachleuten, die mit Treibriemen zu tun haben, sicherlich von Nutzen sein, insbesondere die Tabellen zur Berechnung der Riemen. Der Inhalt und die gute Ausstattung der Schrift bilden eine treffliche Empfehlung für den Verfasser und seine Firma.

Gewerbliches Mietsrecht.

Von Rechtsanwalt und Notar Dr. **Starke,** Berlin.

Die Zwangswirtschaft im Mietswesen hat eine Fülle von behördlichen Eingriffen und rechtlichen Verschiedenheiten hervorgerufen, die das Gebiet für Gewerbetreibende vollkommen unübersichtlich machen. Die Unklarheiten und die Rechtsunsicherheit sind durch das Gesetz über Mieterschutz und Mietseinigungsämter vom 1. Juni 1923 noch wesentlich gesteigert worden.

Die wichtigste Neuerung des Gesetzes vom 1. Juni 1923 besteht darin, daß der Vermieter im Gegensatz zu dem früheren Rechtszustand nunmehr die Befugnis erlangt hat, das Mietsverhältnis durch Aufhebungsklage zur Beendigung zu bringen. Aufhebungsgründe für das Mietsverhältnis werden gegeben bei erheblichen Belästigungen des Vermieters oder der Hausbewohner, bei unangemessenem Gebrauch der Mietsräume, bei Rückstand mit dem Mietszins während der Dauer von 2 Monaten oder, bei vierteljähriger Mietszahlung, von einem Vierteljahr, schließlich bei einem dringenden eigenen Interesse des Vermieters an den Räumen. Im letzteren Fall ist dem Mieter ein Ersatzraum zu beschaffen. Auch kann das Gericht dem Mieter aus Billigkeitsgründen Erstattung der Umzugskosten gewähren.

Miete von gewerblichen Räumen und Plätzen.

Die vorstehend aufgeführten Grundsätze des Mietsrechtes gelten nicht nur für Wohnräume. Sie kommen vielmehr auch bei gewerblichen Räumen zur Anwendung, wenn also z. B. Geschäftsräume, Bureaus, Läden, Werkstätten, Keller usw. gemietet worden sind. Zur Aufhebung des Mietsverhältnisses bei derartigen Räumlichkeiten bedarf es daher der von dem Gesetz eingeführten Aufhebungsklage.

Die gesetzliche Regelung betrifft jedoch nur Mietsverhältnisse über „Gebäude und Gebäudeteile". Sie betrifft aber nicht die Miete von Plätzen, also z. B. solche, die für Beförderungszwecke, für Lagerung von Waren, Verpackungsmaterialien, Kohlen, Brennstoffen oder sonstigen Gütern gebraucht werden. Auch wenn auf derartigen Plätzen Baulichkeiten errichtet werden, die nicht Wohnzwecken dienen, also z. B. Holzbaracken, Remisen, so hört hiermit der Platz nicht auf, den Charakter des unbebauten Platzes

zu besitzen. In allen diesen Fällen kommt daher das allgemeine, durch das neue Gesetz unberührte Mietsrecht zur Anwendung, wonach ein Kündigungsrecht regelmäßig gegeben ist, wenn die Vertragszeit abgelaufen ist oder wenn einer der sonstigen vertraglichen oder gesetzlichen Kündigungsgründe vorliegt. Die Geltendmachung des Räumungsanspruches erfolgt durch Räumungsklage.

Dienst- und Werkwohnungen.

Die allgemeinen Vorschriften des Gesetzes vom 1. Juni 1923 sind in gleicher Weise anwendbar, wenn an Beamte, Angestellte oder Arbeiter im Hinblick auf das bestehende Dienst- und Arbeitsverhältnis vermietet worden ist. In Betracht kommen sowohl Vermietungen an höhere Beamte, wie Direktoren, Geschäftsführer, Aufsichtspersonen, Chemiker, kaufmännisches und technisches Personal, als auch an gewerbliches Personal, wie an Arbeiter, Pförtner, Wächter, Fahrstuhlführer, Chauffeure usw. Auch wenn das Dienst- und Arbeitsverhältnis dieser Personen bereits gelöst ist, kann der Dienstherr und Arbeitgeber die Aufgabe der ihnen überlassenen Wohnräume nur verlangen, wenn er ihnen einen entsprechenden Ersatzraum beschafft.

Diese Pflicht besteht jedoch nicht, wenn der Mieter durch sein Verhalten dem Vermieter gesetzlich begründeten Anlaß zur Auflösung des Dienst- oder Arbeitsverhältnisses gegeben hat oder wenn er seinerseits das Verhältnis aufgelöst hat, ohne daß ihm hierzu ein berechtigter Grund gegeben wurde.

In solchen Fällen muß der Mieter nach Beendigung des Mietsverhältnisses ohne weiteres räumen. Er kann durch Räumungsklage hierzu angehalten werden.

In den Fällen, in denen der Arbeitgeber zur Sicherung eines Ersatzraumes verpflichtet ist, kann vereinbart werden, daß an Stelle des Ersatzraumes an den Mieter ein angemessener Geldbetrag ausgezahlt wird. (flsp)

Fragekasten.

Schneiden und Bohren von Hartgummi.

Anfrage: Zurzeit schneiden wir aus Hartgummirohr Hülsen und außerdem aus Hartgummileisten, 48 mm breit, 10 mm stark, Stücke von 30 mm Höhe. Nun benutzen wir zum Schneiden auf der Drehbank ein gewöhnliches Metallsägeblatt 60 mm Durchmesser, 0,5 mm stark, kleinzahnig. Beim Schneiden des Materials, sowie beim Durchbohren der Löcher haben wir festgestellt, daß das Material sehr klemmt und die Löcher kurz vor dem Durchbohren ausbrechen. Wir nehmen an, daß die verwandten Werkzeuge, wie das angegebene Sägeblatt sowie Spiral- oder Spitzbohrer mit einer besonderen Flüssigkeit beschmiert werden müssen, um ein sauberes und schnelles Bearbeiten des Materials zu ermöglichen.

Antwort: Beim Schneiden von Hartgummi mittels Metallsägen ist vor allem zu beachten, 1. daß das verwendete Sägeblatt in der Zahnung nicht zu grob ist, 2. müssen die Zähne gut geschränkt sein, das heißt: die Zahnspitzen sollen an der Blattfläche vorstehen. Ein gut schneidendes Sägeblatt soll einen Schnitt erzeugen, der $\frac{1}{2}$—$\frac{3}{4}$ mm breiter ist, als die Stärke des Blattes unter der Zahnung beträgt. 3. darf die Säge, sowie auch das bearbeitete Material unter keinen Umständen warm werden, da sonst die Säge nur drückt und nicht schneidet. Den Vorschub beim Schneiden wähle man nicht zu schnell und lasse die Säge langsam im Schnitt vorwärts gleiten. Um die Kühlung des Materials sowie des Sägeblattes zu bewerkstelligen, lasse man fortwährend Kühlwasser auf den Schnitt laufen. Am besten verwendet man das sogenannte Bohröl, das z. B. in Maschinenfabriken an den Automaten und Revolverdrehbänken usw. zur Verwendung kommt. Zur Zirkulierung des Kühlwassers kommt eine kleine Räderpumpe in Betracht, wie solche an den Ringschneide- und Flaschenscheibenschneidmaschinen angebracht sind. Das Tropfwasser lasse man unter dem Werkstück in ein Sammelbecken laufen, von wo es die Pumpe ansaugt und mittels eines Schlauches wieder an die zu bearbeitende Stelle bringt. Vor allem aber ist das Sägeblatt ziemlich hart zu wählen, damit

bei Warmlaufen des Blattes die Zähne nicht weich und somit stumpf werden. Bei dauernd scharfen Zähnen und strikter Einhaltung dieser Vorschriften wird ein gleichmäßiger glatter Schnitt erzielt werden. Beim Bohren von Hartgummi gelten in bezug auf Kühlung dieselben Maßregeln, ebenso trifft dies auf die Beschaffenheit des Bohrers zu. Am besten bewähren sich hier Schnellbohrer. Das Ausbrechen der Löcher am Ende der Bohrung ist lediglich auf zu große Erwärmung des Hartgummis, sowie des Bohrers selbst zurückzuführen, kann aber auch von zu geringer Umdrehungszahl des Bohrers herrühren. Die Tourenzahl des Bohrers richtet sich nach dem Durchmesser des Bohrers, bis zu 10 mm wähle man nicht unter 1000 pro Minute, bei größeren Löchern entsprechend weniger. Den Spiralbohrer schleife man nicht wie bei Metall im Winkel von 90°, sondern mehr spitz. Den Schneidwinkel des Bohrers selbst schleife man nicht unter 50—60°. Man wähle bei diesen Bohrern die größte Härte, sogar glashart, da diese beim Bohren derartig weichen Materials niemals ausbrechen, andererseits aber die Schärfe des Schnittes lange behalten. Auch hier verwende man Bohröl als Schmiermittel. Hartgummi läßt sich auf diese Weise sehr gut bohren, namentlich wenn der Bohrer den Vorschriften entsprechend geschliffen ist und ebenso wie der Hartgummi nicht zu heiß wird.

* * *

Mattieren von Hartgummiplatten.

Anfrage: Auf welche Weise kann man Hartgummiplatten mattieren?

Antwort: Das äußere Aussehen einer Hartgummiplatte hängt von ihrer Behandlung während der Vulkanisation ab. Hartgummiplatten, die mit Zinnfolien bedeckt und dann vulkanisiert werden, zeigen nach der Vulkanisation den Glanz der Zinnfolie. Platten, die in der Presse vulkanisiert wurden, sind weniger glänzend. Deshalb wird man Platten, die matt sein sollen, nicht mit Zinnfolien abdecken. Die vulkanisierten Platten werden geschliffen. Hierfür kann man, wenn es sich um größere Mengen handelt, eine Schleifmaschine benutzen. Handelt es sich aber nur um einzelne Platten, so wird man diese mit Schmirgelleinen abreiben, um der Oberfläche den Glanz zu nehmen. Die abgeschliffenen Platten werden dann mit einem Oellappen abgerieben, wodurch die Oberfläche ein einheitlich mattes Aussehen erhält. R. M.

Vollstreckungen nach Anordnung der Geschäftsaufsicht.

Anfrage: Auf Grund von zwei Wechselurteilen haben wir gegen die Firma G. in L. durch den dortigen Gerichtsvollzieher am 30. Mai und 16. Juni d. J. Zwangsvollstreckung vornehmen lassen. Es sind von dem Gerichtsvollzieher eine Anzahl Gegenstände gepfändet und sollte deren Versteigerung am 20. Juni 1924 stattfinden. Wir erhielten jedoch von dem dortigen Amtsgericht einen Beschluß, wonach die Zwangsvollstreckung einstweilen eingestellt ist, da der Schuldner den Antrag auf Geschäftsaufsicht gestellt hat und über diesen Antrag noch nicht entschieden ist. Ist dieser Beschluß des Gerichts gerechtfertigt?

Antwort: Nach der Bekanntmachung über die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses vom 14. Dezember 1916 war die Versteigerung einer, vor Anordnung der Geschäftsaufsicht vorgenommenen Pfändung ebenso wie die Fortsetzung einer bereits vorgenommenen Pfändung unbedingt zulässig. Es war dies die in der Rechtsprechung und Rechtsliteratur vorherrschend vertretene Meinung. Die neue Verordnung zur Aenderung der bisherigen Verordnung vom 12. Juni 1924 hat nun aber ausdrücklich unter Nr. 6 den bisherigen § 21 Absatz 2 der Verordnung durch eine Vorschrift ergänzt, nach der Vollstreckungen, die nach Eingang des Antrags auf Geschäftsaufsicht, aber vor der Entscheidung über ihn eingeleitet sind, für das Verfahren ohne Rechtswirksamkeit sind. Aus dieser Regelung muß geschlossen werden, daß alle, vor Anordnung der Geschäftsaufsicht ausgebrachten Pfändungen voll wirksam sind. Lediglich diejenigen Vollstreckungen, die nach Stellung des Antrages des Schuldners auf Anordnung einer Geschäftsaufsicht bis zur Entscheidung über diesen Antrag durch das Gericht ausgebracht sind, entbehren der Rechtswirksamkeit. Im vorliegenden Falle kommt es also ganz darauf an, ob die Vollstreckungen früher ausgebracht sind, als der Antrag auf Geschäftsaufsicht bei dem Gericht eingegangen ist. Ist dies der Fall, so ist der Gerichtsbeschluß unbegründet und es empfiehlt sich, gegen ihn Beschwerde einzulegen. Sind dagegen die Vollstreckungen später vorgenommen, so besteht der Standpunkt des Gerichts zu Recht. (flp) Dr. St.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2379. Wer fabriziert **Pessarien nach Petersan?**
Nr. 2383. Wer fabriziert den Artikel **„Putzhexe"?**
Nr. 2399. Wer ist Hersteller sogenannter **„Silikat"-Pessarien?**
Nr. 2414. Wer fabriziert **Gummiköder** für den Angelsport?
Nr. 2429. Wer baut Maschinen zur Fabrikation von **Stoff-Eisbeuteln?**
Nr. 2438. Wer ist Hersteller der **Pessarien nach Dr. Hollweg?**
Nr. 2443. Wer ist Hersteller der **„Emcowa"-Babywagen?**
Nr. 2444. Wer fabriziert **Spiralfedern für Pessarien?**
Nr. 2456. Wer fabriziert sogenannte **Schnittfibris?**
Nr. 2464. Wer fabriziert **Schreiblasen und singende Vögel aus Celluloid?**
Nr. 2470. Wer ist Hersteller von **Cyclo-Hexane?**
Nr. 2471. Welche Firma stellt einen **Klebstoff** her, der nach dem Auftragen auf mit Gas zu füllende Pergamentpapierballons schnell bindet und sofort trocknet?
Nr. 2477. Wer fabriziert pneumatische **Gummisaugscheiben** (Schaufensterhalter) mit verlängertem Gummirüssel, an Stelle des Hakens?
Nr. 2478. Wer ist Hersteller von **Zephir-Schmierdochtwolle?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2484. Wer fabriziert **Gummihände für Puppen?**

Fehlende Nummern

sind — sofern die Zustellung unseres Blattes auf dem Postüberweisungswege erfolgt — stets

zunächst bei Ihrem zuständig. Postamt

energisch anzufordern, da dieses zur pünktlichen und regelmäßigen Zustellung verpflichtet ist. Nur wenn diese Reklamation erfolglos, erbitten wir Nachricht.

Geschäftsberichte.

Frankfurter Asbestwerke Aktiengesellschaft (vorm. Louis Wertheim), Frankfurt a. M.-Niederrad.

Das abgelaufene Geschäftsjahr stand im Zeichen der ungeheuerlichsten Geldentwertung, so daß von einer regelrechten Geschäftsführung nirgends mehr die Rede sein konnte. Alle Ausgaben standen auf so schwankendem Boden, daß es schlechterdings unmöglich wurde, auch nur einigermaßen zuverlässige Selbstkostenberechnungen aufzustellen. Alle Vorsicht mußte angewandt werden, um bei der in rasendem Tempo vor sich gegangenen Geldentwertung Substanzverluste zu vermeiden, aber trotzdem haben wir erhebliche Verluste nicht abzuwenden vermocht. Die vorliegende Bilanz, die nach den Vorschriften des Handelsgesetzbuches aufgestellt ist, gibt natürlich wegen der Zusammenstellung vollständig verschiedenartiger Werte keine Handhabe zur richtigen Beurteilung der Vermögenslage der Gesellschaft. Die Vorräte sind wieder vorsichtig bewertet und das Delkredere-Rückstellungskonto auf 3 500 000 000 000 000 M gebracht worden. Die Vorrechtsanleihe von 1 000 000 M ist zur Rückzahlung vollständig ausgelost worden. Der Geschäftsgang war während des ganzen Jahres sehr schleppend, so daß sehr erhebliche Betriebseinschränkungen vorgenommen werden mußten, was wiederum zur Folge hatte, daß die Herstellungskosten sich außerordentlich verteuerten. Den buchmäßig festgestellten Gewinn haben wir zum teilweisen Ausgleich erlittener Substanzverluste verwandt, so daß sich ein Verlustsaldo von 26 074 416 010 667 855 M ergibt. Eine Dividende kann nicht zur Ausschüttung gelangen. Für Bilanz, Gewinn- und Verlustrechnung, die von unserem Bücherrevisor geprüft und mit den Büchern übereinstimmend befunden worden sind, beantragen wir Entlastung. Wir haben den schmerzlichen Verlust des von uns hochverehrten Herrn Alfred Weinschenk durch den Tod zu beklagen. Herr Weinschenk, der seit 1912 den Vorsitz des Aufsichtsrates innehatte, war uns stets ein selbstloser und kluger Berater, und wir werden dem leider zu früh Entschlafenen immer ein ehrendes Andenken bewahren.

Bilanz für das 26. Geschäftsjahr vom **1. Januar bis 31. Dezember 1923.** Aktiva: Grundstücke und Gebäude 137 013 M, Maschinen 1 M, Inventar, Utensilien und Fuhrwerk 1 M, Rohmaterial, fertige und halbfertige Waren 232 347 800 000 000 000 M, Effekten 146 540 000 000 000 M, Kassa- und Wechselbestand 6 852 326 000 000 000 M, Debitoren: 1. Guthaben bei Banken 27 438 942 000 000 000 M, 2. Guthaben in laufender Rechnung 75 758 795 000 000 000 M, zus. 103 197 737 000 000 000 M, Verlust 1923, abzüglich Gewinnvortrag aus 1922 26 074 416 010 667 855 Mark, insgesamt 368 618 819 010 804 870 M. — Passiva: Aktienkapital: Vorzugsaktien 600 000 M, Stammaktien 1 200 000 M, zus. 1 800 000 M, Vorrechtsanleihe 522 210 M, Noch nicht zur Einlösung vorgezeigte Stücke aus früheren Verlosungen 32 960 M, Rückstellung 180 000 M, Delkredererückstellung 3 500 000 000 000 000 M, Nicht vorgezeigte Dividendenscheine 113 700 M, Rückstellung für zu erwartende Umzugskosten 150 000 M, Werkerhaltungskonto 7 000 000 M, Fürsorgekonto

1 000 000 M, Rückstellung für Talonsteuer 6000 M, Kreditoren 365 118 819 000 000 000 M.

Gewinn- und Verlustrechnung. Haben: Gewinnvortrag aus 1922 1 730 615,43 M, Geschäftsrohgewinn 25 289 735 781 797 192,65 M, Verlust 1923, abzüglich Gewinnvortrag aus 1922 26 074 416 010 667 855 M, insgesamt 51 364 151 794 195 663,08 M. — Soll: 51 364 151 794 195 663,08 Mark Unkosten.

* * *

„Semperit", Oesterreichisch-Amerikanische Gummiwerke, Aktiengesellschaft, Wien.

Wir erfüllen die traurige Pflicht, des schweren Verlustes zu gedenken, den wir durch das Ableben des Herrn Edgar Herbst erlitten haben. Der Verstorbene war Mitglied unseres Verwaltungsrates und bis zum Jahre 1913 technischer Direktor unseres Unternehmens. Derselbe hat seine ganze Kraft unserem Unternehmen gewidmet, demselben wertvolle Dienste geleistet und das Interesse der Gesellschaft in aufopferungsvollster Weise vertreten. Wir werden ihm stets ein ehrendes und dankbares Andenken bewahren. Das abgelaufene Geschäftsjahr, über welches wir zu berichten die Ehre haben, stand im Zeichen der stabilisierten Währung. Wir waren in der angenehmen Lage, unseren Umsatz nicht bloß im Inlande zu steigern, sondern auch unsere früheren Beziehungen im Auslande weiter auszubauen. Erleichtert wurde uns dies durch den guten Ruf unserer Fabrikate und durch die Leistungsfähigkeit unserer Anlagen. Unsere in Verkehr gebrachten Semperit-Cordreifen für Automobile haben sich, wie allseitig anerkannt, auf das glänzendste bewährt. Die in der vorjährigen ordentlichen Generalversammlung vom 8. Mai 1923 beschlossene Erhöhung des Aktienkapitals von 500 000 000 K auf 1 000 000 000 K ist mittlerweile durchgeführt und in der Ihnen vorgelegten Bilanz bereits berücksichtigt. Die außerordentliche Generalversammlung unserer Aktionäre vom 1. Dezember 1923 hat eine weitere Erhöhung unseres Aktienkapitals von 1 000 000 000 K auf 1 600 000 000 K beschlossen, die inzwischen ebenfalls zur Durchführung gelangte. Die Verrechnung wird in der nächstjährigen Bilanz erfolgen. Der Zweck dieser Maßnahme war einerseits eine dauernde Interessenahme an der altangesehenen und leistungsfähigen Firma Josef Reithoffer's Söhne und andererseits die Stärkung der für unsere eigenen Werke erforderlichen Betriebsmittel. Wir haben dem Erneuerungsfonds, Ihr Einverständnis voraussetzend, zu Lasten des Gewinn- und Verlustkontos weitere 500 000 000 K tantiemenfrei zugeführt und bitten Sie, den diesbezüglich im Gesetze vorgesehenen Widmungsbeschluß zu fassen. Unsere Bilanz ergibt einschließlich des Gewinnvortrages vom Vorjahre einen Gewinn von 10 488 442 450,94 K. Den Statuten entsprechend sind dem Reservefonds mindestens 5 Prozent zuzuführen, für welchen Zweck wir den Betrag von 1 055 576 015,46 K beantragen, wodurch der ordentliche Reservefonds die Höhe von 1 600 000 000 K erreicht. Nach Berücksichtigung der statutenmäßigen Tantiemen von 1 024 838 005 K steht der Generalversammlung ein Betrag von 8 408 028 430,48 K zur Verfügung. Wir beantragen, hiervon den Betrag von 8 000 000 000 K zur Verteilung an die Herren Aktionäre zu bringen, demnach den Kupon Nr. 12 unserer Aktien mit 8000 K einzulösen und die sodann verbleibenden 408 028 430,48 Kronen auf neue Rechnung für das Jahr 1924 vorzutragen.

Bilanzkonto am 31. Dezember 1923. Aktiva: Realitäten 1 K, Maschinen 1 K, Utensilien, Formen, Mobilien, Fahrbetriebsmittel und Industriegeleise 1 M, Kassa 673 917 969,61 K, Effekten, Kautionen und Beteiligungen 560 915 334,10 K, diverse Debitoren 65 953 181 055,21 K, Vorräte 31 980 810 066,01 K. Passiva: Aktienkapital 1 000 000 000 K, Reservefonds 544 423 984,54 K, Reservefonds aus Kapitalvermehrungen 42 990 541 015,46 K zusammen 43 534 965 000 K, Erneuerungsrücklage 800 000 000 K, Dividende, unbehoben 10 125 395 K, diverse Kreditoren 43 335 291 581,99 K, Gewinn in diesem Jahre und Gewinn vom Jahre 1922 10 488 442 450,94 Kronen; insgesamt 99 168 824 427,93 Kronen. — **Gewinn- und Verlustkonto.** Haben: Gewinnvortrag vom Jahre 1922 240 062 405 K, Gewinn an Waren und sonstige Einnahmen 44 303 860 678,25 K zusammen 44 543 923 083,25 K. Soll: Allgemeine Geschäfts- und Betriebsunkosten 28 568 288 303,83 K, Steuern und Gebühren 3 788 111 517,83 K, Abschreibungen 1 199 080 810,65 K, Erneuerungsrücklage 500 000 000 K, zus. 34 055 480 632,31 K, Gewinnvortrag vom Jahre 1922 240 062 405 K, Gewinn in diesem Jahre 10 248 380 045,94 K, zusammen 10 488 442 450,94 K.

* * *

Kölnische Gummifädenfabrik vorm. Ferd. Kohlstadt & Co., Köln-Deutz.

Der Verlauf des Jahres 1923 wurde durch die Besetzung des Ruhrbezirks, sowie die Zollmaßnahmen und Verkehrserschwerungen für das ganze besetzte Gebiet gekennzeichnet. Die in der Nachkriegszeit stetig fortgeschrittene Verschlechterung der allgemeinen Wirtschaftslage Deutschlands erreichte durch die Auswirkung der erwähnten Ereignisse ihren Höhepunkt. Die Fortführung unseres Betriebes und desjenigen unseres Paragummiwerkes m. b. H. gestaltete sich unter den gegebenen Verhältnissen außerordentlich ungünstig. Während die Beschaffung von Rohgummi möglich blieb, mangelte es mit Beginn des Sommers an geeigneten Lösungsmitteln. Wir waren infolgedessen zu einer erheblichen Einschränkung der Erzeugung gezwungen. Eine Hebung derselben konnte erst im Spätherbst wieder eintreten. Die Mengenumsätze gingen entsprechend gegenüber den Vorjahrsziffern zurück. Die Ueberwindung der Versandschwierigkeiten verursachte mancherlei Kosten und Verluste. Infolge des vollkommenen Markzerfalles ließen sich auch Entwertungsschäden, insbesondere bei der Tochtergesellschaft, nicht gänzlich vermeiden. Die Anzahl der Arbeiter und Angestellten betrug am 31. Dezember 1923 rund 600 Personen. Der Rohgummimarkt zeigte folgende Veränderungen: Para hart fein frei Köln Anfang Januar 1923 1 sh 1½ d, Ende Januar 1923 (höchster Stand) 1 sh 6½ d für 1 lb; bester Pflanzungsgummi frei Köln Anfang Januar 1923 1 sh 2¾ d, Ende Januar 1923 (höchster Stand) 1 sh 7 d für 1 lb. Die Preise hielten sich auf den zuletzt genannten Sätzen bis Mitte März und fielen dann mit geringen Schwankungen. Para hart fein

frei Köln Ende Oktober 1923 (niedrigster Stand) 1 sh ½ d, Ende Dezember 1923 1 sh 1¼ d für 1 lb; bester Pflanzungsgummi frei Köln Ende Oktober 1923 (niedrigster Stand) 1 sh 1¾ d, Ende Dezember 1923 1 sh 3¼ d für 1 lb. Die in der außerordentlichen Generalversammlung vom 29. März 1923 und in der ordentlichen Generalversammlung vom 23. Juni 1923 beschlossenen Kapitalerhöhungen wurden plangemäß durchgeführt. Das nach Abzug der Steuern und Gebühren erzielte Aktienaufgeld ist der Rücklage 1 (ordentliche) zugewiesen worden. Nach Abschreibung der im Berichtsjahre gemachten Anschaffungen und Erhöhung der Rücklage 3 (für Unterstützung Werksangehöriger) auf 15 000 000 000 000 000 M, Rücklage 4 (für Ausfälle bei Außenständen) 45 000 000 000 000 000 M, Rücklage 5 (für Selbstversicherung) 15 000 000 000 000 000 M, verbleibt ein Reingewinn von 12 599 575 286 630 612 M, hierzu kommt der Vortrag aus 1922 mit 8 800 504 M, so daß laut Abschluß- und Gewinn- und Verlustrechnung am 31. Dezember 1923 12 599 575 295 431 116 M zur Verfügung der Generalversammlung stehen, die wir empfehlen vorzutragen. Im laufenden Geschäftsjahr gelang es, die Leistung unserer Werke weiter zu erhöhen. Die vorliegenden Aufträge gewährleisten noch für mehrere Monate volle Beschäftigung. Die Preise lassen indes angesichts der gegen die Vorkriegszeit stark gestiegenen Unkosten und sozialen Lasten zu wünschen übrig. Wir hoffen, daß es trotzdem durch zweckmäßige Vorkehrungen gelingt, unserem Unternehmen eine Grundlage zu schaffen, welche uns auch für die kommende Zeit eine befriedigende Weiterarbeit sichert.

Abschlußrechnung am 31. Dezember 1923. Vermögen: Grundstück 100 000 M, Gebäude 400 000 M, Maschinen 1 M, elektrische Anlagen 1 M, Geräte und Werkzeuge 1 M, Fahrzeuge 1 M, Mobilien 1 M, Beteiligung 1 000 000 Mark, Bar-, Postscheck- und Reichsbank-Guthaben 5 921 540 000 000 000 M, Wechsel und Schecks 9 214 270 000 000 000 Mark, fremde Zahlungsmittel 9 185 890 000 000 000 M, Wertpapiere 2 092 520 000 000 000 M, Außenstände 424 553 379 999 000 011 M, Rohstoffe und Materialien, Gummi, gewaschen und in allen Phasen der Verarbeitung, halbfertige und fertige Erzeugnisse 233 885 670 000 000 000 M; zusammen 684 853 270 000 500 016 M. Verpflichtungen: Aktienkapital 13 500 000 M, Rücklage 1, 4 684 374 868 Mark, Rücklage 2, außerordentliche 5 285 000 Mark, Rücklage 3, 15 000 000 000 000 000 M, Rücklage 4, 45 000 000 000 000 000 M, Rücklage 5, 15 000 000 000 000 000 Mark, nicht erhobene Gewinnanteile 1 909 032 M, Rückstellungen für Steuern, Versicherungsgebühren und sonstige Abgaben 79 437 330 000 000 000 Mark, Schulden 503 834 560 000 000 000 M, Wechselverbindlichkeiten 13 981 800 000 000 000 M, Gewinnvortrag aus 1922 und Reingewinn des Jahres 1923 12 599 575 286 630 612 M, zusammen 684 853 270 000 500 016 Mark. — **Gewinn- und Verlustrechnung.** Haben: Gewinnvortrag aus 1922 8 800 504 M, Betriebsüberschuß und Gewinn aus Beteiligung 100 772 600 677 310 243 M. Soll: Geschäftsunkosten 51 302 840 000 000 000 Mark, Zinsen 29 165 790 000 000 000 M. Abschreibungen 7 704 395 390 679 631 Mark, Gewinnvortrag aus 1922 8 800 504 Mark, Reingewinn des Jahres 1923 12 599 575 286 630 612 M, zusammen 12 599 575 295 431 116 M.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Braunschweig. Gummiwerk Emil Klauenberg. Herrn Chemiker Ernst Ruwald, hier, ist Prokura erteilt.

Breslau. Gummi- und Turnschuh-Verkaufs-G. m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 11. Juni 1924 ist die Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer Herr Hugo Sperrfechter in Berlin.

Delmenhorst. Delmenhorster Linoleumfabrik (Ankermarke). Der Ueberschuß von 225 750 Billionen Mark wird auf neue Rechnung vorgetragen. Laut Geschäftsbericht ist die Fertigstellung der Um- und Neubauten inzwischen erfolgt, und ein Teil der Neuanlagen ist in Betrieb genommen. In den ersten Monaten des laufenden Jahres hat sich das Geschäft befriedigend entwickelt.

Delmenhorst. Deutsche Linoleum-Werke Hansa, Delmenhorst. Die Gesellschaft weist für 1923 einen Reingewinn von 150 915 Billionen Mark aus, über dessen Verwendung Vorschläge nicht gemacht werden. Der Geschäftsgang war im allgemeinen befriedigend, abgesehen von den Störungen durch die Währungsverhältnisse. Die Neuanlage konnte wegen der Ruhrbesetzung nicht vollendet werden, geht aber jetzt ihrer Fertigstellung entgegen. Die Goldmarkbilanz wird einer späteren außerordentlichen Generalversammlung vorgelegt werden.

Frankfurt a. M. Peters-Union A.-G. mit Zweigniederlassung Hamburg, Corbach, Köln, Leipzig. Herr Waldemar Schlosshauer ist als Vorstandsmitglied ausgeschieden. Herr Kaufmann Richard Schultze-Steprath in Bad Homburg ist zum Vorstandsmitglied bestellt. Herrn Kaufmann Carl Pfeiffer ist Gesamtprokura erteilt. Die Prokura der Herren Mathias Mohr und Richard Schultze-Steprath ist erloschen.

Hamburg. Gummiwerk India G. m. b. H. Die hiesige Zweigniederlassung ist aufgehoben.

Hamburg. Die Firma Bochert & Strohler, Königstr. 36, Königshof, hat die Generalvertretung nebst Lager von Gummiwerke Becker, A.-G., Heidenheim-Brenz, für die Plätze Hamburg, Lübeck, Provinzen Schleswig-Holstein, Mecklenburg und Nordhannover, sowie für Export übernommen.

Hannover. Hannoversche Gummiwerke „Exelsior" Akt.-Ges. In der ordentlichen Generalversammlung wurde beschlossen, den im verflossenen Geschäftsjahr erzielten Ueberschuß von 150 000 Goldmark zum Ausgleich von Substanzverlusten zu verwenden. Eine Dividende kommt nicht zur Ausschüttung. Als jährliche Vergütung rückwirkend für 1923 wurde für den Aufsichtsrat ein Betrag von 15 000 Goldmark festgesetzt. Eine Oppositionsgruppe bemängelte die Höhe dieser Aufsichtsratsvergütung und stellte den Antrag, jedem Aufsichtsratsmitglied 1000 M und dem Vorsitzenden das Doppelte zu vergüten. Dieser Antrag wurde abgelehnt und der Antrag der Verwaltung gegen 1016 Stimmen angenommen. Ein Aktionär gab gegen diesen Beschluß Protest zu Protokoll. Ueber den Stand des Unternehmens berichtete Herr Generaldirektor Konsul Sierke folgendes: Der Umsatz stieg im Januar bis März

dauernd, flaute aber von April etwas ab. Der Umsatz war höher als im Friedensjahr 1913. Die Preise sind zum Teil als notleidend zu bezeichnen, weil in einer ganzen Anzahl Artikel Ueberproduktion herrscht und die schwächere Konkurrenz Waren unter Preis auf den Markt wirft. Die Kreditbeschränkungen der Reichsbank bereiteten der Gesellschaft Schwierigkeiten. Das Interesse einer geregelten Produktion erfordert die Haltung größerer Lagerbestände an Rohmaterialien, die bedeutende Kapitalien binden. Trotz scharfer Zahlungsbedingungen hat die Gesellschaft bedeutende Außenbestände, die infolge der Geldknappheit schwer eingehen. Da die Gesellschaft in der Kreditgewährung vorsichtig ist, hat sie größere Verluste nicht zu verzeichnen. Die Fabrikanlage als solche steht wesentlich größer und besser eingerichtet da, als vor dem Kriege. Das gesamte Geld, das die Kapitalerhöhungen brachten, wurde zum Ausbau des Werkes benutzt.

Köln. Ohse & Monscheuer Nachf. Bartels & Rieger, Gummiwarenfabrik, Mauritiussteinweg 34. Die Herrn Eduard Ochs erteilte Prokura ist erloschen.

Krefeld. Franz Aretz, Techn. Bedarfsartikel, St. Antonstr. 120. Die Firma ist geändert in Allgemeine Handelsgesellschaft Franz Aretz & Co. Den Kaufleuten Herren Heinrich Fritze, Franz Coenen und Hans Arnolds ist Prokura erteilt. Herr Kaufmann Suitbert Müller ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Leipzig-Volkmarsdorf. Zieger & Wiegand, A.-G., Gummiwarenfabrik. Die Gesellschaft, die im Vorjahre 50 Prozent Dividende (12,5 Prozent auf die jungen Aktien) verteilte, trägt aus 1923 einen Papiermarkgewinn von 4955 Billionen Mark vor. Nach der Goldmarkbilanz macht sich eine Herabsetzung des Aktienkapitals von 20 Millionen Papiermark auf 600 000 Goldmark notwendig. Die Gesellschaft ist zurzeit reichlich mit Aufträgen versehen.

Mannheim. Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbestfabrik A.-G. Infolge Absatzstockung mußte die Gesellschaft schon in der ersten Jahreshälfte 1923 in Teilen ihres Betriebes Kurzarbeit einführen. Ende August sah sie sich gezwungen, sämtliche Betriebsabteilungen bis zum Jahresschluß stillzulegen. Der Reingewinn von 39 477 Billionen Mark wird vorgetragen.

Prag VII, 339. J. B. Pichl. Gelöscht wurde der Gesellschafter Herr Ivan Pichl. Eingetreten sind die Herren Gesellschafter Karl Schlarbaum, Vaclav Sverma. Betriebsgegenstand: Graveurerzeugnisse und Stempel auf Gummi, Cellulose, Holz und Kork.

Prag II. Petrske nam. „Palma", Kautschuk-Ges. m. b. H. Prokura wurde erteilt den Herren Josef Englmann und Bedrich Kassowitz.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Basel. Bult & Grunauer, Kollektivgesellschaft. Handel in holländischen Produkten, hauptsächlich in Pneumatiks und Akkumulatoren. Spalenring 117.

Basel. Inhaberin der neuen Firma Thekla Knöbel ist Frau Thekla Knöbel, mit ihrem Ehemann Raphael Knöbel in Gütertrennung lebend. Die Firma erteilte Prokura an Herrn Raphael Knöbel. Fabrikation und Handel in chirurgischen Instrumenten. Hammerstr. 4.

Berlin. Bandagen-Companie Neupert & Hagen G. m. b. H. Stammkapital: 20 000 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Edmund Hagen.

Hildesheim. Unter der Firma Gemeinnütziger Kunstgliederbau G. m. b. H., wurden Peiner Landstr. 1a Werkstätten zur Anfertigung von Kunstgliedern, orthopädischen Apparaten und sonstigen, dem Fache verwandten Artikeln eröffnet. Die Geschäftsleitung liegt in den Händen des Orthopädie-Mechanikermeisters Herrn Karl Jordan.

London. Goodrich Rubber, Fabrikation von Pneus (Gummireifen), Lederriemen und Bandagen, sowie Verkauf dieser Artikel in allen Ländern mit Ausnahme von Canada. Kapital: 650 000 £.

Stuttgart. Wilhelm Koch & Cie., Gummi-, Spiel- und Celluloidwaren-Großhandlung, Reinsburgstr. 71. Grossisten. Als Hauptvertrieb werden sämtliche Erzeugnisse der Uebersee-Gummiwerke Akt.-Ges. Hamburg-Wandsbek geführt, ferner sämtliche Gummi-, Celluloid-, Holz-, Blechspielwaren usw. als Generalvertreter für Württemberg und Hohenzollern der Firma S. Weil jr., Mannheim, K-3, 23.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Berlin. Lindcar Auto A.-G. Die Generalversammlung beschloß, den Reingewinn von 1298 Billionen Mark auf neue Rechnung vorzutragen. Nach Mitteilung der Verwaltung sind die Aussichten in der Fahrradabteilung günstig, da der Absatz vertraglich bis Ende des Jahres und darüber hinaus vollkommen gesichert ist.

Dresden. Kugelbereifung Elastic, G. m. b. H. Die Gesellschaft ist durch rechtskräftiges Urteil des Landgerichts Dresden vom 12. Juni 1923 aufgelöst. Die Kaufleute Herren Ernst August Eduard Adam und Heinrich Max Ketzschmar sind nicht mehr Geschäftsführer. Zum Liquidator ist bestellt Herr Bureauvorstand Richard Emil Sachse in Dresden. Die Liquidation ist beendet; die Firma ist erloschen.

Köln. Auto-Hallen Köln-West Florian Lefrere G. m. b. H., Venloerstr. 217. Die Firma ist geändert in „Amor-Automobil-Bau-G. m. b. H."

München. „Bakra". Bayerische Automobil- und Kraftfahrzeuggesellschaft Hans von Kothen & Co. Komm.-Ges. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Firma erloschen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Arnstadt. Kramag Kraftfahrzeuge- u. Maschinenhandelsgesellschaft m. b. H. Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art einschließlich Einzelteilen und Zubehör usw. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Bad Schmiedeberg (Bez. Halle). Fahrzeug- u. Motorenwerke Max Kleinschmager & Co.

Bamberg. August Herold, Ob. Sandstraße 8. Motor- und Fahrradrahmenbau, Handel mit Motorfahrzeugen, Fahrrädern sowie Zubehörteilen.

Bamberg. Jakob Dorn, Austraße 15. Mechanische Werkstätte und Handel mit Fahrrädern usw.

Bayreuth. Münch & Co. Vertrieb von Fahrrädern, Kraftfahrzeugen und Maschinen aller Art. Geschäftsräume: Opernstraße 16.

Bayreuth. Nordbayerischer Automobil-Vertrieb Hans K. Oetter. Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art, mit Oel, Benzin, Pneumatiks sowie sämtlichen Ersatzteilen. Geschäftslokal: Jean-Paul-Straße 10.

Beckum. Stefan Pöckentrup, Südstraße 18 II. Fahrradgeschäft und Reparaturwerkstatt (kein Laden).

Berlin. Velox Kraftfahrzeug-A.-G. Ankauf und Verkauf, Reparatur- und Instandsetzung von Kraftfahrzeugen aller Art, deren Ersatz- und Zubehörteilen. Geschäftsstelle: Lützowufer 23.

Erfurt. Karl Hebel, Weißegasse 41. Motor- und Fahrrad-Reparatur-Werkstatt.

Frankfurt a. O. Konrad Horn, G. m. b. H. Vertrieb von Installationsmaterialien usw. Stammkapital: 10 000 Goldmark.

Freiburg. Ernst Glockner, Motorfahrzeuge, Zubehör.

M.-Gladbach. Klöckner, Dekaat & Co., Automobil-Reparatur.

Rostock (Mecklbg.). „Motor" G. m. b. H. Vertrieb und Reparatur von Motorfahrzeugen. Das Stammkapital beträgt 15 000 Goldmark.

Rüstringen. Karl Reinsch, Handel mit Fahrrädern und Motorfahrzeugen.

Stuttgart. „Marco" G. m. b. H. Marggraff & Co., Schützenstraße 13. Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Berlin. Bergmann-Elektrizitäts-Werke, Akt.-Ges. In der ordentlichen Generalversammlung vertraten 30 Aktionäre ein Aktienkapital von 92 547 000 M. Der Reingewinn des Geschäftsjahres 1923 von 75 340 Billionen Mark wird auf neue Rechnung vorgetragen. Ueber die Geschäftslage wurde von seiten des Vorstandes Herrn Geheimen Baurat Dr.-Ing. e. h. Sigmund Bergmann folgendes mitgeteilt: Im Geschäftsbericht ist darauf hingewiesen worden, daß es unmöglich ist, die Geschäftslage für die kommende Zeit zu beurteilen.

Berlin. Akt.-Ges. für Gas-, Wasser- und Elektrizitätsanlagen, Berlin. Die Generalversammlung beschloß, den mit 62 552 Bill. M ausgewiesenen Reingewinn auf neue Rechnung vorzutragen. Die Gesellschaft kann die Aussichten als relativ günstig bezeichnen.

Gauting. Elektro-Spezialfabrik Balks & Gottschalk. Die Firma wurde geändert in Elektro-Spezialfabrik Max Gottschalk.

München. Bayerische Elektrizitätswerke, Akt.-Ges., München. Der Reingewinn von 68 402 Bill. M soll in der Goldmarkeröffnungsbilanz verrechnet werden. Das neue Geschäftsjahr konnte mit besserer Beschäftigung in der Fabrik eröffnet werden. Der derzeitige Auftragsbestand ist als befriedigend zu bezeichnen.

Neuwied (Rheinland). Mittelrheinische Maschinen- und Elektrohandels-Gesellschaft m. b. H. Die Firma wurde geändert in Meha, Mittelrheinische Maschinen- und Elektrohandelsgesellschaft m. b. H.

Riesa. Elektrizitätswerke Betriebs-Akt.-Ges. Der 1217 Bill. M betragende Reingewinn soll auf neue Rechnung vorgetragen werden.

Werder, Havel. Elektrische Fabrik Dr. Eisner & Co., G. m. b. H. Das Stammkapital ist von 40 000 M auf 20 000 Goldmark umgewandelt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Beckum. Stefan Pöckentrup, Südstraße 18, II. Installationsgeschäft mit Reparaturwerkstatt, Kirchstraße 2.

Berlin. Elektrizitätswerkstätte „Ost", G. m. b. H. Installation von elektrischen Licht- und Kraftanlagen sowie Vertrieb von elektrischen Beleuchtungs- und Heizkörpern. Stammkapital: 15 000 Goldmark.

Krumbach. Ueberlandwerk Krumbach, Akt.-Ges. Erwerbung und Betrieb von Anlagen für Licht-, Wärme- und Kraftversorgung. Grundkapital: 300 000 Goldmark.

Mailand. Ing. Bertani e. C., via Dante 4. Vertretungen von elektrotechnischen Artikeln. Kapital 50 000 Lire.

Mailand. Soc. Elettrica di Lessona. Elektrizitätsgesellschaft. Kapital: 50 000 Lire.

Neuenburg (Schweiz). Virgile Vuillemenet & Cie., elektrische Installationen und Handel von elektrischen Apparaten.

Viernheim (Hessen). Fritz Hanf & Co., offene Handelsgesellschaft. Vertrieb von elektrotechnischen Artikeln aller Art, sowie Ausführung von Licht-, Kraft- und Hochspannungsanlagen.

Würzburg. Hans Rügemer, Sternheilstraße 34. Elektrisches Installationsgeschäft für Licht-, Kraft- und Schwachstromanlagen.

Geschäftsaufsichten.

Elberfeld. Elastikwerk Aktiengesellschaft. Geschäftsaufsicht. Herr Rechtsanwalt Classen in Elberfeld.

Elberfeld. Phönix, Gummibandfabrik W. Lohse & Co. Geschäftsaufsicht Herr Kaufmann Karl Erdmann, Elberfeld, Uellendahler Straße 563.

Heidelberg-Kirchheim. Schneider & Cie., Aktiengesellschaft, Fabrik elektrotechnischer Spezialartikel, Aufsichtsperson ist Herr Bücherrevisor Wilhelm Ruf in Heidelberg, Werderplatz 2.

Herford. Ueber das Vermögen des Gummiwarenfabrikanten Gustav Vogelsang, Eimterstraße, wird auf dessen Antrag die Geschäftsaufsicht angeordnet. Als Aufsichtsperson wird Herr Bücherrevisor Fritz Bänker in Herford bestellt.

Lichtenfels. Josef Pabst, elektrotechnische Fabrik, Aufsichtsperson Herr Kaufmann August Stöckel in Buch a. F.

Merseburg. Gummiwarenfabrik M. und W. Polack, Akt.-Ges., Aufsichtsperson ist der beeidigte Bücherrevisor Herr Westram in Halle a. S., Delitzscher Straße 74.

Offenbach a. M. Offenbacher Gummiwerke Carl Stoeckicht, Akt.-Ges. Geschäftsaufsichtsperson Herr Rechtsanwalt Dr. Guggenheim, Offenbach a. M.

Wiesentheid. Bisher Omega, G. m. b. H., Fahrzeugwerke in Wiesentheid, nun: Matthäus Hoffmann, Omega, Fahrradbau Wiesentheid. Aufsichtsperson Herr August Vesper, Amtsobersekretär a. D. in Wiesentheid.

Konkurse.

Berlin-Schöneberg. Ueber das Vermögen der J. Fordanski, Elektro-Großhandlung m. b. H. W 57, Steinmetzstraße 24, wird das Konkursverfahren eröffnet. Herr Konkursverwalter August Belter in Berlin W 30, Haberlandstraße 3, wird zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 5. August 1924 bei dem Gericht anzumelden.

Dortmund. Konkurs über das Vermögen des Kaufmanns Herrn Wilhelm Birkenstock, Elektrogroßhandlung, Dortmund. Geschäftsaufsichtsperson Herr Kaufmann A. Schroeder, Dortmund.

Fürstenwalde, Spree. Ueber das Vermögen der Flugzeugwerke Fürstenwalde, G. m. b. H., Konkursverfahren. Herr Kaufmann Ewald Moesch in Fürstenwalde, Spree, wird zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 9. August 1924 bei dem Gericht anzumelden.

Fürstenwalde, Spree. Ueber das Vermögen der Heros Motorfahrzeug-Gesellschaft m. b. H., Braunsdorfer Straße 5, wird das Konkursverfahren eröffnet. Herr Kaufmann Ewald Moesch in Fürstenwalde und Herr Generalsekretär Siegfried Freund in Berlin, Hohenstaufenstraße 50, werden zu Konkursverwaltern ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 9. August 1924 bei dem Gericht anzumelden.

Nürnberg. Nürnberger Sportschuh- und Ledersportartikelfabrik, G. m. b. H., Krelingstraße 45, Konkurs. Konkursverwalter ist Herr Bankagent August Bamberger in Nürnberg, Krelingstraße 45, II. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 28. Juli 1924.

Zoll- und Verkehrswesen.

Ausfuhrzoll für Rohgummi in Bolivien. Durch Gesetz vom 21. Januar 1924 ist der Ausfuhrzoll für Rohgummi (goma elastica) wie folgt festgesetzt worden. Bei einem Preise von 10 bis 15 d 2 Prozent vom Wert, 16 bis 20 d 3 Prozent, 21 bis 25 d 6 Prozent, 26 bis 30 d 7 Prozent, 31 bis 35 d 8 Prozent, 36 bis 40 d 9 Prozent, 41 bis 45 d 10 Prozent, 46 bis 50 d 12 Prozent vom Wert. Für die geringeren Sorten (Sernamby, Mollendo, Caucho) werden nur 30 Prozent der vorstehend genannten Zollsätze erhoben. Die Regierung ist ermächtigt worden, den Ausfuhrzoll entsprechend den Schwankungen auf den europäischen Märkten herabzusetzen.

Weitere Gültigkeit des belgischen Zolltarifs bis zum 1. Oktober. Der zurzeit gültige belgische Zolltarif, der am 1. Juli durch den kürzlich im Parlament angenommenen neuen Tarif ersetzt werden sollte, wird bis zum 1. Oktober in Kraft bleiben. (flps)

Rechtsfragen.

Die Drohung als zulässiger Rechtsbehelf.

sk. Die Firma B. in Hamburg hatte nach ihrer Auffassung eines zwischen den Kontrahenten geführten Ferngespräches von der Chemischen Fabrik H. daselbst 16 000 kg Ware gekauft, während letztere behauptete, nur 10 000 kg verkauft zu haben. Es kam darüber zwischen den Parteien zu langwierigen Auseinandersetzungen, in deren Verlauf die Käuferin den Restkaufpreis für gelieferte 10 000 kg erheblich kürzte, was die Lieferantin zur Beschreitung des Klageweges veranlaßte, wogegen Käuferin mit einer Schadensersatzforderung wegen Nichtlieferung der 6000 kg aufrechnete. Mit Schreiben vom 10. Juli 1922 hatte die lieferungspflichtige Fabrik (Verkäuferin) von der Beklagten verlangt, diese solle anerkennen, daß sie vertraglich nur 10 000 kg gekauft habe, und die Drohung hinzugefügt, sie werde überhaupt nichts mehr liefern, wenn die Beklagte das Anerkenntnis versage. Beklagte ließ sich, da sie 16 000 kg weiterverkauft hatte, um wenigstens etwas zu erhalten, zu dem Anerkenntnis herbei. Im Prozeß gab das Landgericht Hamburg der Klage der Verkäuferin auf volle Bezahlung der 10 000 kg statt, wies die Anfechtung der Anerkenntnis seitens der Beklagten als unberechtigt zurück, weil die Klägerin bei der Geltendmachung ihres Zurückbehaltungsrechts in dem guten Glauben an die Berechtigung, die Willenserklärung fordern zu dürfen, gehandelt habe. Das Hanseatische Oberlandesgericht daselbst wies die Berufung der Beklagten, das Reichsgericht ihre Revision zurück. Den Entscheidungsgründen der höchsten Instanz entnehmen wir: Das Berufungsgericht irrt, wenn es meint, daß die Drohung schon dann keine widerrechtliche sei, wenn dem Drohenden hinsichtlich seiner Berechtigung, die in Frage stehende Willenserklärung von anderen zu verlangen, Bösgläubigkeit nicht vorgeworfen werden könne. Wie das Reichsgericht neuerdings in ständiger Rechtsprechung angenommen hat, ist es zur Anwendung des § 123 BGB. nicht erforderlich, daß sich der Drohende der Widerrechtlichkeit der Drohung bewußt gewesen ist. Er muß nur das Bewußtsein der Drohung gehabt haben, mindestens sich bewußt gewesen sein, daß seine Aeußerung geeignet sei, den Erklärungsempfänger in seiner Willensentschließung in unzulässiger Weise zu beeinflussen (vgl. RGZ., Bd. 107, S. 80). Dennoch ist dem Berufungsgericht im Ergebnis beizutreten. Rechtsirrig ist die Drohung dann nicht, wenn sie sich als von der Rechtsordnung allgemein zugelassener Rechtsbehelf darstellt. Als solche Rechtsbehelfe kommen vor allem die Klageandrohung und die Geltendmachung des Zurückbehaltungsrechtes in Betracht (vgl. z. B. RGZ. in Gruchot Bd. 66, S. 454. Jur. Woch. 1923, 167/1). Ob sie sich schließlich als unbegründet herausstellen, spielt keine Rolle, sofern nur das Druckmittel in gutem Glauben an die Berechtigung, die Willenserklärung zu beanspruchen, angewendet wird. Im vorliegenden Falle hat die Klägerin gutgläubig und an sich zulässig ein Zurückbehaltungsrecht geltend gemacht. Die Beklagte hatte behauptet, daß sie außer den zugestandenen 10 000 kg weitere 6000 kg zu fordern habe. Hielt die Klägerin diese Forderung für unberechtigt, so hatte sie ein rechtliches Interesse an der Beseitigung des Anspruches. Sie mußte besorgen, daß die Beklagte ihr nach erhaltener Lieferung von 10 000 kg Schwierigkeiten bereiten, den Kaufpreis zurück-

behalten oder mit Ersatzansprüchen aufrechnen werde. Unter solchen Umständen stand ihr ein negativer Feststellungsanspruch und zur Vermeidung einer entsprechenden Klage ein fälliger Anspruch auf eine Erklärung des Gegners zu, daß er seinen Standpunkt aufgebe. Hatte aber die Klägerin solch fälligen Anspruch gegen die Beklagte, so mußte es ihr auch angesichts des Zusammenhanges der rechtlichen Beziehungen gestattet sein, die tatsächlich von ihr geschuldete Lieferung bis zur Abgabe einer die Erhebung der Feststellungsklage entbehrlich machenden Erklärung zurückzubehalten. (Entscheidung des Reichsgerichts vom 29. Februar 1924. A.-Z. II. 287/23.) (flp)

* * *

Das Wesen des Fixgeschäftes — Aufwertungseinwand.

sk. Die offene Handelsgesellschaft R., Weinrestaurant in Berlin, hatte am 25. April 1922 500 Flaschen Gin zu 133,50 M die Flasche und 500 Flaschen Bisquit zu 73,50 M die Flasche, „auf Abruf“ bestellt. Zur Lieferung ist es nicht gekommen und die Käuferin ist daher zur Klage geschritten. Vom Landgericht Berlin wurde sie abgewiesen, das Kammergericht hingegen hat die Beklagte antragsgemäß verurteilt. Das Reichsgericht hat das Urteil des Vorderrichters aufgehoben und die Sache an das Kammergericht zurückverwiesen. Den Entscheidungsgründen der Höchsten Instanz entnehmen wir: Während das Landgericht angenommen hatte, daß ein Fixgeschädt vorliegt und daher § 376 HGB. zur Anwendung zu bringen sei, ist das Berufungsgericht der gegenteiligen Ansicht. Weder aus dem Briefwechsel noch aus den Umständen lasse sich entnehmen, daß die Parteien die Lieferfrist fest begrenzt hätten. Dagegen sucht die Revision auszuführen, daß das Berufungsgericht das Wesen und die Erfordernisse eines Fixgeschäftes verkenne. Das kann nicht zugegeben werden. Nach § 376 HGB. kann eine Vertragspartei von dem Vertrage zurücktreten oder bei Verzug des Schuldners statt der Erfüllung Schadenersatz wegen Nichterfüllung verlangen, wenn die Leistung des anderen Teiles genau zu einer festbestimmten Zeit oder innerhalb einer festbestimmten Frist bewirkt werden soll, aber nicht bewirkt wird. In der ursprünglichen Abmachung zwischen den Parteien war nun eine Frist für den Abruf überhaupt nicht enthalten, die Klägerin schrieb aber am 11. Mai 1922 der Beklagten, daß sie den Kognak Ende Mai und den Gin im Laufe des nächsten Monats abnehmen wolle. Hiermit war die Beklagte nicht einverstanden, sondern teilte der Klägerin am 8. Juni 1922 mit, daß sie den Weinbrand und den Gin „geschlossen per Kasse“ liefern wolle und daß die Abnahme innerhalb einer Woche zu erfolgen habe. Die Klägerin rief auch jetzt nicht ab, schrieb aber am 4. Juli 1922 der Beklagten, sie habe mit deren Vertreter vereinbart, daß sie die Ware im Laufe des Monats gegen Kasse abnehmen werde. Die Beklagte erklärte sich damit durch Brief vom 5. Juli 1922 einverstanden und fügte hinzu, die Abnahme müsse bis 31. Juli 1922 erfolgen. In dieser Erklärung, der die Klägerin nicht widersprochen hat, findet die Revision die Vereinbarung einer festbestimmten Frist. Es kann aber nicht zugegeben werden, daß durch den Gebrauch des Wortes „muß“ das ursprünglich auf Abruf geschlossene Geschäft in ein Fixgeschäft umgewandelt worden ist. Um ein Geschäft zu einem Fixgeschäft zu machen, ist erforderlich, daß es nach der Vereinbarung mit der Einhaltung der Lieferfrist stehen oder fallen soll. Allerdings bedarf es für die Vereinbarung eines Fixgeschäftes nicht des Gebrauches bestimmter Ausdrücke, vielmehr kann sie unter Umständen sogar stillschweigend erfolgen. Bei der hier gegebenen Sachlage reicht es aber nicht aus, wenn die Beklagte, wie die Revision hervorhebt, sich mit Rücksicht auf die wirtschaftliche Lage nicht länger an den Vertrag binden wollte, sie hätte vielmehr diesen Willen auch deutlich zum Ausdruck bringen müssen. Erheblich ist aber, daß die Beklagte in ihrem Vorbringen auf die Geldentwertung hingewiesen hat und daß dieser Gesichtspunkt von dem Berufungsgericht hätte in Betracht gezogen werden müssen. Wird nun beachtet, daß der Wert einer Goldmark am 25. April 1922 etwa 60 Papiermark gleich war, daß er sich aber am 1. August 1922 bereits auf rund 153 Papiermark und zur Zeit der letzten mündlichen Verhandlung zweiter Instanz, am 18. Januar 1923, auf rund 5468 Papiermark stellte, so kann es keinem Zweifel unterliegen, daß es nach Treu und Glauben nicht anging, die Beklagte trotz der fast völligen Entwertung des deutschen Geldes zur Lieferung gegen Zahlung des Vertragspreises anzuhalten. Hieran ändert sich auch dann nichts, wenn die Klägerin seit dem 1. August 1922 in Verzug gewesen ist. RGZ. Band 106, Seite 422. Aus diesem Grunde mußte das angefochtene Urteil aufgehoben und die Sache an das Berufungsgericht zurückverwiesen werden. (Urteil des Reichsgerichts vom 4. April 1924. Aktenzeichen II 151/23). (flpststr)

Beilagenhinweise.

Der Firma **J. Lentz & Co., Ludwigsburg** (Württemberg) ist es gelungen, eine neuartige Schuheinlage zu konstruieren. Nicht nur, daß bei der „Marathon-Schuheinlage“ jede Verwendung von Metall vermieden worden ist, sondern auch die besondere Leichtigkeit, in Verbindung mit der durch die Konstruktion ermöglichte Luftzirkulation bringen dem Träger der „Marathon-Einlage“ die erwartete Erleichterung und Behebung seiner Schmerzen. Wir verweisen auf den der heutigen Nummer beiliegenden Prospekt.

* * *

Der Kunst im Dienste der Industrie und des Handels dient die neue Monatsschrift „Gebrauchsgraphik“, herausgegeben von Prof. H. K. Frenzel, über die unserer heutigen Nummer ein Prospekt beiliegt. Die Zeitschrift vermittelt einen ständigen Ueberblick über die künstlerischen Leistungen auf den verschiedensten Gebieten der Kundenwerbung und gibt so jedem Reklametreibenden befruchtende Anregung der eigenen Werbetätigkeit. Das erste, 140 Seiten starke, auf gutem Kunstdruckpapier mehrfarbig gedruckte Heft ist soeben erschienen und der „Maschinen- und Schwer-Industrie“ gewidmet. In Vorbereitung befinden sich Sondernummern über „Tabak und Liköre“, „Mode und Textil“, „Das Bureau“, „Zeitungen und Zeitschriften“, „Illustratoren und Buchgraphiker“ u. a. Die Gebrauchsgraphik erscheint monatlich und kostet vierteljährlich 9,— M, halbjährlich 18,— M, jährlich 36,— M. Bestellungen an den Verlag der Gebrauchsgraphik: Phönix Druck und Verlag G. m. b. H., Berlin SW 68, Lindenstr. 2 (Postscheckkonto: 100 812). (f)

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Stoffbahnstreichmaschine mit Trockenvorrichtung zur Wiedergewinnung des flüchtigen Lösungsmittels für die Streichmasse, z. B. Kautschuk. D. R. P. Nr. 396 282 vom 11. August 1921 für Dipl.-Ing. Ernst Hurlbrink, Berlin (veröff. 31. Mai 1924.) Man hat bisher verschiedentlich versucht, das Lösemittel des Kautschuks beim Stoffstreichen wieder zu gewinnen, doch vergeblich. Es bildet sich ein Kondensat, dessen Tropfen auf die Stoffbahn gelangen und dort unerwünschte Spuren hinterlassen. Nach der Erfindung ist die Wiedergewinnung des Lösemittels ohne Beeinträchtigung der Stoffbahnoberfläche gegeben. Das Gehäuse, in dem die mit der Streichmasse bedeckte Stoffbahn getrocknet wird, ist mit einer Wärmeschutzmasse bekleidet und ist zugleich von dem Kondensierraum für die Lösemitteldämpfe entfernt angeordnet. Die Wärmeschutzmasse soll besonders dahin wirken, daß das in das Gehäuse eingeführte, zur Aufnahme der Lösemitteldämpfe dienende Mittel (Gas, Luft) vorgewärmt wird und sich in der Maschine nicht abkühlen kann. Außerdem verhindert die Wärmeschutzmasse ein Abströmen von Wärme und bedingt dadurch wärmewirtschaftliche und hygienische Vorteile. Bei mehreren Streichmaschinen lassen sich die Zu- und Ableitungen für das einzuführende Gas an jeder Maschine für sich absperren. Beistehende Abbildung zeigt eine Gruppe Streichmaschinen, bei denen die Trockenvorrichtung nach der Erfindung angeordnet ist. Die Anlage arbeitet wie folgt: In jeder Streichmaschine wird jeweils etwa 10 bis 15 Minuten gestrichen und getrocknet, dann wird in etwa 20 bis 30 Minuten die Stoffbahn e zurück- oder umgewickelt bzw. ausgewechselt. Diese Arbeit wiederholt sich beständig, so daß sich in der Regel nur in einer Maschine Lösemitteldämpfe entwickeln, die anderen Maschinen laufen ohne Dampfentwicklung leer. Bei der abgebildeten Anlage arbeitet nur Maschine III. Die beiden Absperrorgane o und s sind geöffnet, das im Erhitzer h vorgewärmte Gas (sauerstoffreies Schutzgas) geht durch die Leitungen k, m und n nach dem Gehäuse a, nimmt dort die durch die Heizplatten g entwickelten Lösemitteldämpfe auf und führt diese durch die Leitungen p und r in die zum Kühler gehende Sammelleitung q ab. Die das Gehäuse a umgebende Wärmeschutzmasse w verhindert völlig die Kondensierung der Dämpfe innerhalb des Gehäuses, so daß Tropfenbildung ausgeschlossen ist. Die Leitungen m, n und p sind vom Gehäuse a aus mindestens bis zu den Absperrorganen o und s hin gleichfalls mit Wärmeschutzmasse umgeben, die Lösung q ist unbedeckt. Um jede Kondensatbildung ferner zu verhüten, ist die Ableitung p bis über die zum Kühler u gehende Sammelleitung q hinaufgeführt, das Absperrorgan s ist oberhalb q angeordnet. Durch diese Anordnung wird verhindert, daß Kondensate durch die Leitung p in das Gehäuse a zurückgelangen. Patentansprüche: 1. Stoffbahnstreichmaschine mit Trockenvorrichtung zur Wiedergewinnung des flüchtigen Lösungsmittels für die Streichmasse, z. B. Kautschuk, dadurch gekennzeichnet, daß das Gehäuse a, in dem die mit der Streichmasse versehene Stoffbahn e getrocknet wird, mit einer Wärmeschutzmasse w bekleidet ist und von dem Rückkühler (Kondensator u), in dem die beim Trocknen freiwerdenden und zwecks Wiedergewinnung aus dem Gehäuse a abgeführten Lösungsmitteldämpfe kondensiert werden, in einer eine kühlende Rückwirkung auf das Trockengehäuse a ausschließenden Entfernung liegt. 2. Anlage mit mehreren wechselweise auf Streichen und Trocknen arbeitenden Streichmaschinen nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Gehäuse a jeder Maschine I, II, III, IV sowohl an die gemeinsame Leitung k für die Zuführung vorgewärmten Schutzgases als auch an die gemeinsame Leitung q für die Abführung des durch die Trocknung mit Lösungsmitteldämpfen geschwängerten Schutzgases zur Wiedergewinnungsvorrichtung für sich durch Absperrorgane o und s anschaltbar sind. 3. Anlage nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Gasableitungen p aus den Trockengehäusen a über ihre Mündungsstellen in die zur Wiedergewinnungsvorrichtung u führende Sammelleitung q hinaufgeführt sind und an ihren höchsten Stellen oder zwischen diesen und den Mündungen in die Sammelleitung q die Abstellorgane s enthalten.

Verfahren zur Herstellung wasserdichter Verbandstoffe. D. R. P. Nr. 396 576 vom 22. Juni 1922 für Sterilin-Gesellschaft m. b. H. und Dr. James Colman, Berlin (veröff. 4. Juni 1924). Man verwendet für Herstellung feuchter Verbände, um diese wasserdicht zu machen, besonders Umhüllungen aus Guttapercha oder Billrothbatist. Diese Stoffe sind jetzt teuer und schwer zu beschaffen. Man hat versucht, an deren Stelle inländische Rohstoffe zu benutzen, ohne aber gute Erfolge zu erzielen. Es wurde nun beobachtet, daß genügend wasserdichte Verbandstoffe aus Acetylzellulose erhalten werden können, wenn als Zusatz Mischungen von Phthalsäuredimethylester aufwärts gebraucht werden. Beispiel: 10 g Acetylcellulose werden mit 24,2 g Phthalsäurediäthylester und 55 Teilen Lösungsmittel, z. B. Aceton, innig gemischt, und mit dieser Lösung durchtränkt man feines Gewebe oder fertigt wie bekannt hieraus Filme. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung wasserdichter Verbandstoffe aus Acetylcellulose, dadurch gekennzeichnet, daß die Acetylcellulose mit einer Mischung aus Phthalsäuredimethyl- und Diäthylester im geeigneten Verhältnis gemischt, das Gemisch in Lösung gebracht wird und aus dieser in üblicher Weise Filme hergestellt oder mit ihr Gewebe beladen werden. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß 10 g Acetylcellulose mit 24,2 g Phthalsäurediäthylester, 10,7 g Phthalsäuredimethylester und dem an Hundert fehlenden Rest an Lösungsmitteln behandelt werden.

Gummistrumpf. Oswald Ungefroren in Leipzig-Plagwitz, Ziegelstraße 12. G.-M. Nr. 868 661. Vorliegender Gummistrumpf besteht aus rotem oder schwarzem Plattengummi von zirka ½ mm Stärke. Derselbe ist aus zwei Teilen zusammengesetzt in Form des menschlichen Fußes in verschiedenen Größen. Die strichpunktierten Linien a bis b, c bis d bedeuten einen Streifen Gummi, der zur Verbindung der beiden Teile auf die stumpf zusammengelegte Naht derselben geklebt ist. Der wasserdichte Gummistrumpf mit oder ohne Textilgewebe kann verschiedenfarbig sein. Der Zweck des Strumpfes ist, den Fuß bei den verschiedenen Verrichtungen, wie Arbeiten auf nassem Erdboden usw. vor jeder durch eindringende Feuchtigkeit hervorgerufenen Erkältung zu schützen.

G.-M. Nr. 868 661.

G.-M. Nr. 869 058.

Maschine zum Einfräsen oder Einhobeln von vertieften Verzierungsnuten in Kämme und dergleichen. Firma Fritz Claußner, Nürnberg, Fürther Straße 322. G.-M. Nr. 869 058. Das Neuheitsmerkmal besteht darin, daß der den Werkstückhalter bildende, verschiebbare Kreuzschlitten 3, 4 senkrecht verstellbar an einem Ständer 1 sitzt, dessen Werkzeugträgerkopf 17, 19 abnehm- bzw. auswechselbar ist, so daß je nach Bedarf das eine Mal ein Spindellager 17 mit Umlauffräser 18 und das andere Mal ein Hebelkopf 19 mit profiliertem Hobelmesser 20 aufgesetzt werden kann. Die zur Tieferstellung des Messers 20 dienende Schaltvorrichtung des Hebelkopfes 19 wird durch einen Einstellanschlag 21 getätigt, der am Oberschlitten 4 befestigt ist.

Gliederpuppenkörperteile aus Gummi. B. Polack, Akt.-Ges. in Waltershausen i. Thür. G.-M. Nr. 870 041. Die Neuerung besteht darin, daß die aus elastischem Material, beispielsweise vulkanisiertem Gummi oder Kautschuk bestehenden Körperteile mit einem elastischen, nicht brechenden abwaschbaren Ueberzug aus Gummi (Gummi-Emaille) versehen sind, der dem Fleischtone der bisherigen Gelenkpuppen angepaßt ist. Dieser Ueberzug, der sich den Bewegungen und Verbiegungen der elastischen Körperteile elastisch anpaßt, also weder springt noch abblättert, hat außerdem gegenüber dem bisher verwendeten Lack den Vorteil, daß der störende Glanz, wie er den Puppengliedern aus sogenannter Masse anhaftet, wegfällt. Das Aussehen wird also demjenigen der menschlichen Haut täuschend ähnlich.

Vorrichtung zur Befestigung von beweglichen massiven oder halbmassiven Gummigliedern an Gummipuppenkörpern. Rheinische Gummi- und Celluloidfabrik in Mannheim-Neckarau. G.-M. Nr. 870 009. Gemäß der Neuerung durchläuft ein Zugorgan, z. B. eine Schnur, den Gummikörper der Puppe. Mit ihren, mit Knoten oder Knöpfen versehenen Enden greift die Schnur usw. in Hohlräume ein, die innerhalb der Glieder vorgesehen sind. Die Hohlräume sind im Innern so weit gestaltet, daß der Knoten oder Knopf des Zugorganes darin mit Spiel aufgenommen werden kann und sich im Hohlraum genügend zu drehen vermag, um ein Abdrehen einer Schnur beim Gebrauch zu verhindern. Nach außen verengt sich der Hohlraum zu einer kleineren Oeffnung.

G.-M. Nr. 870 009.

G.-M. Nr. 870 097.

Inhalationsapparat. Eugen Sutterlin, Blechnermeister in Weil, Kreis Lörrach. G.-M. Nr. 870 097. Der ellipsoidenförmige Behälter a hat einen Stufenboden b, vermittels dessen es möglich wird, den Behälter auf Kochtöpfe verschiedener Weiten aufzusetzen. Der Füllstutzen c ist mittels Deckelschraube d verschlossen. An dieser befindet sich ein Stutzen e, mit welchem durch Verschraubung f das Einatmungsrohr in Verbindung gebracht wird, sowie ein Sicherheitsventil h. In der Mitte ist sodann ein Handring i befestigt. Ein herausnehmbares, trichterförmiges Sieb k liegt mit seinem oberen Bord l auf einem vorspringenden Rand im Stutzen c auf und dient zur Aufnahme der zum Inhalieren erforderlichen Mittel.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30d. 14. J. 23 793. Wilhelm Jansen, Alte Jakobstr. 8 und Paul Peiser, Prinzenstr. 98, Berlin. Menstruationsbinde. 15. Juni 1923.

30k. 3. E. 28 294. Logan Eisele, Nashville, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. R. Fischer, Pat.-Anw., Dresden. Injektionsspritze. 12. Juli 1922.

30k. 4. N. 20 141. Theodor Teichgraeber Akt.-Ges., Berlin. Injektionsspritze. 14. Juli 1921.

39a. 11. B. 113 132. Hermann Berstorff Maschinenbau-Anstalt G. m. b. H., Hannover. Hydraulische Riemen-Vulkanisierpresse mit hydraulischer Streckvorrichtung. 5. März 1924.

71b. 11. B. 111 707. Jakob Bahret, Stuttgart, Forststr. 135. Beschlag für Schuhwerk mit Gummiabsätzen. 14. November 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30k. 9. 399 395. René Jean und André Lucien Brossard, Paris; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Zerstäuber. 18. Oktober 1923. J. 24 092. Frankreich 16. Januar 1923.

34f. 24. 399 250. Herkules Gummiwarenfabrik Rud. Marx & Co., Hannover-Limmer. Fußmatte aus Gummi, Gummiersatz oder ähnlichen Stoffen. 13. Februar 1924. H. 96 070.

47f. 14. 399 263. Christian Michels, Gelsenkirchen, Neustr. 24. Schlauchverbindung. 3. Dezember 1922. M. 79 840.

47f. 19. 399 264. Robert Esnault-Pelterie, Paris, Frankreich; Vertr.: Dipl.-Ing. C. Clemente, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Metallische Dichtung für Kolben, Kolbenstangen oder dergleichen. 5. Januar 1923. E. 28 903. Frankreich 4. März 1922.

63e. 14. 399 343. Thomas Elliott, Strabane, Irland; Vertr.: Dipl.-Ing. Eyck, Pat.-Anw., Magdeburg. Zellenreifen. 23. Mai 1922. E. 28 125. England 28. Mai 1921.

63g. 3. 399 203. Schmidt's Gummiwarenfabrik Arthur Schmidt Akt.-Ges., Stade i. Hann. Fahr- und Motorradsattel mit einer Weichgummiplatte als Satteldecke. 15. Oktober 1922. Sch. 66 129.

71a. 19. 399 437. Marcel Karman, Budapest; Vertr.: R. Schmehlik und Dipl.-Ing. C. Satlow, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Gummisohle. 8. August 1923. K. 86 802.

75c. 29. 399 208. Karl Ludwig Lanninger, Frankfurt a. M.-Rödelheim, Lorscherstr. 30. Verfahren, Gummidichtungen und Gummischläuche gegen chemische Angriffe von Flüssigkeiten zu schützen. 11. September 1923. L. 58 623.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

9. 875 775. Paul Kirsten, Großenhain i. S. Bürste mit Borstenersatz durch Schwammgummi. 16. Mai 1924. K. 97 766.

30d. 875 807. Emil Seyfert, Hannover, Baumstr. 14. Gummischwammpolsterung für Kunstbeine. 12. Februar 1924. S. 53 607.

30d. 876 154. Elfriede Forsthöfel, Düsseldorf-Rath, Reichswald-Allee 69. Hygienische Menstruationshose. 9. Mai 1924. F. 47 881.

30k. 875 839. Fa. Emil Kober jun., Chemnitz-Altendorf. Flüssigkeitszerstäuber. 7. Mai 1924. K. 97 657.

30k. 876 257. Dr. Göhring, Bitterfeld. Zerstäuber. 22. Mai 1924. G. 56 133.

34d. 875 882. Johann Horstmann, Lübeck, Engelsgrube 48. Feuerhaube aus Asbest. 19. Mai 1924. H. 100 512.

47f. 875 889. Georg Müller, Köln-Sülz, Sülzburgerstr. 207. Elastische Metallstopfbüchsendichtung für rotierende Maschinen. 20. Mai 1924. M. 80 417.

47f. 875 917. Oskar Laue G. m. b. H., Osnabrück. Mehrteiliger Liderungsring für Stopfbüchsen und dergleichen. 18. März 1924. L. 53 450.

47f. 875 982. Alfons Lönne, Radbod b. Hamm i. W. und Wilhelm Beer, Bockum b. Hamm i. W. Stopfbüchsenpackung für Luftdruckmaschinen. 20. Mai 1924. L. 53 925.

63c. 876 498. Kurt Wehner und Albert Göldner, Lohmen b. Pirna i. Sa. Staubaufsaugevorrichtung für Automobile. 24. Mai 1924. W. 67 047.

63e. 876 181. Anton Lenfert, Amelsbüren b. Münster i. Westf. Gleitschützer für Luftreifen. 22. Mai 1924. L. 53 937.

63h. 875 787. Hannoversche Gummiwerke „Excelsior“ A.-G., Hannover-Limmer. Lenkstangengriff. 19. Mai 1924. H. 100 499.

64a. 875 763. „Haguma“ Hannoversche Gummiabsatz-Fabrik, Hannover-Ricklingen. Glasuntersatz. 14. Mai 1924. H. 100 445.

64a. 876 371. Zieger & Wiegand A.-G., Leipzig. Flüssigkeitsbehälter (Flasche) aus Weichgummi. 20. Mai 1924. Z. 16 219.

71a. 875 907. Arthur Brebeck, Kassel, Siemensstr. 11. Gummiabsatz. 29. November 1923. B. 104 566.

71a. 875 960. Gustav Pape, Zittau i. S. Vorrichtung zur Gummi- oder Lederabsatzbefestigung. 8. Mai 1924. P. 40 324.

71b. 876 389. Max Martin, Werdau i. S. Absatzschoner für Gummilaufecken. 24. Mai 1924. M. 80 470.

77f. 876 053. Uebersee Gummiwerke Akt.-Ges., Hamburg. Spielzeugfigur. 14. Mai 1924. U. 7273.

77f. 876 086. W. F. Thiele, Leipzig, Springerstr. 9. Gummispielzeug. 21. Mai 1924. T. 25 865.

77f. 876 441. Sachsland Gummiwarenfabrik, Bürgel i. Th. Farbig bemalte Gummipuppe, mit Lack überzogen und vulkanisiert. 26. April 1924. S. 54 177.

77f. 876 450. Sachsland Gummiwarenfabrik, Bürgel i. Th. Eine Märchenfigur darstellende Gummipuppe. 6. Mai 1924. S. 54 263.

Nr. 14 Berlin, den 4. Juli 1924 XXIV. (XXXVIII.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Die Celluloid-Industrie in Japan.

Die vor etwa 1½ Jahrzehnten in Japan begründete Celluloid-Industrie steht im allgemeinen unter keinem günstigen Stern. Schon die beiden zuerst begründeten Fabriken arbeiteten jahrelang mit Verlust. Der Krieg brachte eine vorübergehende Blütezeit, damit aber auch durch Betriebserweiterung und Gründung neuer Fabriken vermehrte inländische Konkurrenz und Ueberproduktion. Die Schwierigkeiten führten im Jahre 1919 zu einer Amalgamierung der damals bestehenden acht Fabriken, die teils Rohcelluloid, teils Celluloid-Waren herstellen. Der vereinigte Konzern nannte sich Dai Nihon Celluloid Kabushiki Kaisha (Japanische Celluloid A. G.) mit dem Sitz in Sakai bei Osaka und voll eingezahltem Kapital von 12,5 Millionen Yen.

Obwohl der Verbrauch von Rohcelluloid in Japan während der Kriegsjahre stark zugenommen hatte, ging die Produktionsfähigkeit der so vereinigten japanischen Fabriken doch weit über den Bedarf des Landes hinaus. Eine Rentabilität war daher nur zu erwarten, so lange eine lebhafte Ausfuhr von Celluloid aus Japan aufrecht erhalten werden konnte. Unter dem Einfluß der Kriegskonjunktur war dies zunächst möglich, die Ausfuhr betrug 1919, wo sie ihren Höhepunkt erreichte, über 1,3 Millionen lbs. im Werte von 2,2 Millionen Yen (1 Yen normal = 2,10, z. Zt. = 1,80 Goldmark). Aber schon 1920 ging sie auf etwa die Hälfte zurück und im Jahre 1923 betrug sie wenig mehr als ein Zehntel des Exports von 1919. Da gleichzeitig die Ausfuhr von Celluloidwaren, insbesondere von Spielzeug, zurückging, dürfte auch der Verbrauch von Celluloid im Inland nicht unbeträchtliche Einschränkungen erfahren haben.

Diese Verhältnisse mußten die Geschäftsergebnisse der japanischen Fabriken ungünstig beeinflussen. Während die Gesellschaft 1920 noch 12 Prozent Dividende zahlen konnte, war im folgenden Jahre ein Verlust von reichlich 1½ Millionen Yen zu verzeichnen. 1922 reduzierte die Gesellschaft ihr Kapital auf 10 Millionen Yen. Eine gewisse Besserung der Verhältnisse trat erst ein, als eine der Fabriken die Herstellung von Celluloid-Kragen aufnahm, die anscheinend guten Absatz im Lande finden. Dieser Fabrikationszweig soll sich so einträglich erwiesen haben, daß die Gesellschaft jetzt wieder 6—7 Prozent Dividende erzielt. Bei dem September-Erdbeben wurde nur eine Fabrik in Tokio unbedeutend beschädigt.

Ueber die gegenwärtigen Verhältnisse der Dai Nihon Celluloid Kabushiki Kaisha ist folgendes zu sagen:

Die Gesellschaft verfügt z. Zt. noch über fünf Fabriken, die übrigen drei sind dem Vernehmen nach verkauft und anderen Zwecken dienstbar gemacht. Von den fünf Fabriken verfertigt eine, die Mikuni Fabrik, Celluloidwaren und zwar jetzt in der Hauptsache Kragen, die restlichen vier stellen Rohcelluloid her. Von diesen sind zwei, in Aboshi und Kanzaki, schon seit Ende 1920 geschlossen, die andern beiden, in Sakai und Tokio gelegen, arbeiten beschränkt, bei einer Leistungsfähigkeit von mehr als 600 000 monatlich sollen sie z. Zt. nur etwa 400 000 lbs. herstellen. Die Erzeugung wird fast ganz im Inlande verbraucht. Die Ausfuhr betrug 1923 nur etwa 160 000 lbs. im Werte von 260 000 Yen. England war der Hauptabnehmer, darauf folgen Frankreich — das noch 1919 erheblich über 1 Million lbs. bezog — und China mit geringeren Mengen. Der Durchschnittswert der Ausfuhr 1923 betrug etwas mehr als 1,60 Yen per engl. Pfund.

Eine Einfuhr ausländischen Celluloids nach Japan findet schon seit Jahren nicht mehr statt. Der Einfuhrzoll auf Rohcelluloid beträgt 42,50 Yen für 60 kg, Celluloidwaren zahlen 40 Prozent vom Werte. (Bericht des deutschen Generalkonsulats in Kobe).

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Verfahren zum Aufbringen eines Zellonlacküberzuges. D. R. P. Nr. 394 094 vom 26. September 1922 für Heinrich Ettling, Frankfurt a. M.-Eschersheim (veröff. 14. April 1924). Man konnte bisher absolut festhaftende Zellonlacküberzüge auf Artikel nicht anbringen, weil das Auftragen des Lackes auf ölhaltige Unterschichten erfolgte, die sich lösten. Nach vorliegender Erfindung wird der Zellonlack auf eine völlig ölfreie Unterschicht aufgetragen. Man spachtelt zunächst den Gegenstand ab zur Erzielung einer glatten Fläche, überzieht diese mit einer ölfreien Schicht aus dünnflüssigem Pflanzen- oder Tierleim als ersten Untergrund und trägt dann mit Pinsel die Zellongrundierung auf. Verzierungen lassen sich anbringen durch Verwendung von Wasserfarben mit Leimen als Bindemittel oder von Eiweißfarben. Man streicht noch einen farblosen Zellonlack darüber. Patentansprüche: 1. Verfahren zum Aufbringen eines Zellonlacküberzuges auf Gegenstände aller Art, darin bestehend, daß der Gegenstand zunächst mit Leimspachtel zwecks Beseitigung vorhandener Unebenheiten bis zur Erzielung einer glatten Fläche abgespachtelt wird, worauf diese Fläche mit einem ölfreien Ueberzug aus dünnflüssigen, pflanzlichen oder tierischen Leimen als erstem Untergrund versehen wird, auf den mittels Pinsel eine Zellongrundierung in irgend einer Farbe aufgetragen wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß auf die Zellongrundierung Verzierungen in irgend einer anderen Farbe oder auch in mehreren solchen mittels Wasserfarben mit pflanzlichen oder tierischen Leimen als Bindemittel oder mittels Eiweißfarben aufgesetzt werden, die durch einen Ueberzug aus farblosem Zellonlack überdeckt werden.

Kammschneidemaschine. D. R. P. Nr. 395 789 vom 27. Juni 1922 für Fritz Huck, Maschinenfabrik in Krefeld (veröff. 22. Mai 1924). Die Erfindung betrifft eine Kammschneidemaschine mit zwei Sägen, die in

ununterbrochenem Arbeitsgange die verschiedenen Zahnfelder der vor jedem Schnitt parallel zu den Achsen der Sägewellen verschobenen Kammplatten herstellen. Nach der Erfindung sind die Sägen an drehbaren Hebeln paarweise gegenüber gelagert, die nach jedem Schnitt von Kurvenscheiben nach außen gedreht und nach der bekannten Schaltung des die Kammstückschlittens wirkt, wobei nach Fertigstellung des ersten Zahnfeldes selbsttätig die zweite Schaltung eingeleitet wird. Um ein Verletzen der Hände beim Einlegen einer neuen Spannkluppe zu verhindern, sind die auswechselbaren Kluppen für die Kammplatten in Richtung der Schlittenbewegung auf den Oberteil des Schlittens aufschiebbar. Beistehende Abbildungen zeigen in Fig. 1 eine Vorderansicht, in Fig. 2 eine Seitenansicht der Maschine. Die Erfindung ist durch die Patentansprüche gekennzeichnet: 1. Kammschneidemaschine mit zwei Sägen, die in einem ununterbrochenen Arbeitsgange die verschiedenen Zahnfelder der vor jedem Schnitt parallel zu den Achsen der Sägewellen verschobenen Kammplatten herstellen, dadurch gekennzeichnet, daß die Sägen an drehbaren Hebeln 3, 4 paarweise gegenüber gelagert sind, die nach dem Schnitt von Kurvenscheiben 12, 13 nach außen gedreht und nach der bekannten Schaltung des die Kammplatten tragenden Schlittens durch Federn 14 gegen die Kammplatten 17, 18 gedreht werden. 2. Kammschneidemaschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Schaltung des Schlittens durch ein auf der Kurvenscheibenwelle 11 achsial verschiebbares Zahnrad 39 mit nebeneinanderliegenden Zähnen verschiedener Anzahl erfolgt, das auf ein Zahnrad 38 auf der Leitspindel 33 des Schlittens wirkt. 3. Kammschneidemaschine nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Zahnrad 39 durch einen mit ihm verbundenen drehbaren Hebel 47, der durch einen auf der Leitspindel 33 drehbar angeordneten Hebel gesperrt wird, so lange in seiner Stellung gehalten wird, bis ein auf der Leitspindel 33 verstellbarer Daumen 52 einen am Schlitten drehbaren Hebel 31 verdreht, der dadurch eine Nase des Schlittens und einen Sperrhebel freigibt, so daß der Schlitten durch eine Feder um die Stärke des Eckzahnes bis zu einem regelbaren Anschlag und das Zahnrad 39 durch Feder 40 in die Stellung für die zweite Schaltung verschoben wird. 4. Kammschneidemaschine nach Anspruch 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die auswechselbaren Spannkluppen für die Kammplatten in Richtung der Schlittenbewegung auf den Oberteil des Schlittens aufschiebbar sind.

Abb. 1.

Abb. 2.

platten tragenden Schlittens durch Federn gegen die Kammplatten gedreht werden. Die Maschine kann sowohl für Kämme mit einfacher als auch für solche mit zwei verschiedenen Zahnteilungen gebaut werden. In letzterem Falle dient zum Schalten des Schlittens ein auf der Kurvenscheibenwelle achsial verschiebbares Zahnrad mit nebeneinander liegenden Zähnen verschiedener Anzahl, das auf ein Zahnrad auf der Leitspindel des Werk-

Galerieartige Verzierung, insbesondere für Celluloidwaren, in Gestalt von stabförmig aneinandergereihten halben, massiven Perlen. Friedrich Heller, Pforzheim, Durlacherstraße 72. G.-M. Nr. 867 864. Die Neuerung betrifft eine galerieartige Verzierung in Gestalt von stabförmig aneinandergereihten, halben, massiven Perlen, durch welche eine Vereinfachung in der Art der Aufbringung der Verzierung auf solche Gegenstände und damit eine Verbilligung in der Herstellung, sowie eine größere Gleichmäßigkeit und damit ein besseres Aussehen des betr. beliebigen Celluloidgegenstandes erzielt werden.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin-Rudow. Herbert Blumenthal, Haarschmuckfabrik. Die Firma lautet jetzt Herbert Blumenthal & Co., Celluloid- und Lederwarenfabrik. Offene Handelsgesellschaft seit 9. Mai 1924. Herr Moritz Sondheimer, Kaufmann, Berlin, ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Erlangen. Galalithwarenfabrik Erlangen Bayer, Hopfenmaier & Koller, Wohrstraße 8. Unter dieser Firma betreiben Herr Mechaniker Hans Bayer und die Herren Kaufleute Max Hopfenmaier und Martin Koller, sämtlich in Erlangen, seit 17. März 1924 in offener Handelsgesellschaft die Fabrikation von Galalithwaren und den Großhandel damit.

Geschäftsaufsichten.

Dresden. Herr Kaufmann Robert Carl Ferdinand Thieme, Inhaber der Firma Dresdner Celluloid-Industrie Robert C. F. Thieme, Schloßstraße 20. Aufsichtsperson Herr Kaufmann Alfred Canzler in Dresden-A., Pirnaische Straße 33.

Dresden. Herr Kaufmann Kurt Franz Richter, Inhaber der nichteingetragenen Firma Dresdner Celluloid- u. Metall-Neuheitenfabrik K. Richter, Pillnitzer Straße 65. Aufsichtsperson Herr Kaufmann Johannes Laemmerhirt in Dresden-A., Marschallstraße 27.

Heusenstamm, Kr. Offenbach. Süddeutsche Bein- und Celluloidwarenfabrik Krämer & Co., G. m. b. H. Geschäftsaufsichtsperson Herr Rechtsanwalt Dr. Katz, Offenbach a. M.

Reichs-Patente.

Klasse — Anmeldungen.

39a. 14. S. 62 685. G. Siempelkamp & Co., Krefeld. Verfahren zur Herstellung mehrerer Blöcke aus Celluloid oder ähnlicher Masse in einer einzigen Form. 9. April 1923.

Klasse — Erteilungen.

39a. 14. 397 919. Erich Linden-Lichtenthal, Berlin-Schöneberg, Innsbrucker Str. 19. Verfahren zur Herstellung von gemusterten Gegenständen aus Celluloid oder ähnlichen Massen. 24. Februar 1923. L. 57 418.

TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN

Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährl. Vorauszahlung des am Zahlungstage gültigen Preises

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Kodex	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Vanheel	L. Wurfbain & Co., Rohgummi	A.B.C. 5th & 6th Ed., Bentley, Private	37702, 37764
Berlin SW 19	Unionzweig	Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"	A B C	Amt Zentrum 8794 u. 8795
Berlin-Weißensee	Patentgummi Berlin-Weißensee	C.Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 23/29	—	Amt Weißensee 555 u. 556
Budapest	Gummi	Ungarische Gummiwarenfabriks-Aktiengesellschaft	A B C 5th Edit. Liebers	Joseph 10—90
Hamburg	Alminkomp	Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)	Bentley, Private A. B. C. 6th Edition	Hansa 3232/34
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A.B.C. 6th Edition	Elbe 1715 bis 1722
Klein-Wittenberg (Elbe)	Elbgummi Kleinwittenbergelbe	Gummi-Werke „Elbe". Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)	A B C 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code	Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901, 902, 903
Leipzig-Schönefeld	Schwager, Schönefeld	Sächs.Giwarenf.Otto Schwager,Spez.: Nahtl.Artikel wie Fingerlinge,Sauger	—	16 576
Nijmegen	Caoutchouc, Nijmegen	Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Gisteren	—	91 u. 405
Radebeul-Dresden	Thoeneswerk	G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik	—	925
Rotterdam	Weise, Rotterdam	Weise & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata	—	7715, 7716 u. 7717

ERICH KALISCH, G.m.b.H., Metallwaren-Fabrik
Spezialität: Sanitäre Artikel
Oberplanitz (Sa.) 1261a

1 Ltr. ¾ ½ ¼

FK Fabrikmarke

Vertreter für das besetzte Gebiet: Walter Müller, Köln a. Rh., Antwerpenstr. 15

Vulkanfibre ◆ Preßspan
933 Anfertigung aller Formstücke sauber und billig
Arthur Krüger, Hamburg 24 Telephon: Alster 8970
Vertreter f. Oesterreich: Illes Fischer, Wien I, Bäckerstraße 12. Tel. 78836.

Bimsstein, Talkum, Tripel
1540 Paul Probst, Leipzig

Dichtungshanf Teerstricke Weißstricke
1068
fabriz. als Spezialität:
Hubert Herbertz RATINGEN

Absätze **Formen** Sohlen
für die gesamte Gummiwarenfabrikation fertigt gut und preiswert an
AUGUST STUDTE, Hildesheim (Hannover). 1290

MÜTTER
die ihr eure Kinder lieb habt, sie aber nicht selbst nähren könnt, achtet auf diese Flasche mit Zeichen Pfeil! Sie ist im Gebrauch bequem und billig, gesundheitlich lange bewährt, mit echter Zinngarnitur versehen, bleifrei desh. gesetzlich erlaubt u. die beste Hilfe überall wo die Mutterbrust fehlt.
Erhältl. i. all. ein.chl. Geschäft.
Kinder-Saugflasche №6670 NEU.
Nur echt mit Zeichen Pfeil!
Verkaufsstell. weist nach: Gustav Brockhaus, Unna 616

PESSARIEN
für ärztliche Zwecke
aus Aluminium, Neusilber, Neusilber vergoldet, Silber, Bein und Weichgummi eigener Erzeugung
Lieferung nur an Exporteure u. Grossisten
Präcisa Gesellschaft m. b. H.
für medizinisch-chirurgische Artikel
Wien IX/2, Spitalgasse Nr. 1
1506

Gummi-
Waren, chirurg. und hygien. verschied. Art, wie Sauger, Fingerlinge, Operationshandschuhe usw. liefert preiswert
FRITZ ZIEM, Magdeburg, Blumenthalstr. 10.
Fernsprecher 8723. 5391

Hartholz-Dosen 752
für Gummiwaren sowie Holzmassenartikel jed. Art liefern prompt und preiswert
Zimmermann & Ihle, Olbernhau i. Sa.-G.

Kinder-Druckereien mit Gummiletttern, Neu: Stempelspiele · Kaufmannspiele · Bauspiele!
GUSTAV TIETZE A.G.
Zur Messe: LEIPZIG Kristallpalast
1463a

Spielwaren
Schutzmarke Poli-Moli
Neuheit 1549
Gummispielwarenfabrik
S. Weil jr. Mannheim, K. 3. 23

Saugerbüchsen und Oeler
IN ALLEN AUSFÜHRUNGEN LIEFERT BILLIGST
PAUL ROLAND DRESDEN-LAUBEGAST

Autoreparatur- und Vulkanisieranstalten
aber auch dem Gummitechniker empfehlen wir »Die Reparatur von Automobil-Pneumatiks« von Paul Scharffenorth. 2. Aufl. mit 124 Abbildg. 2,— G.-M.
Zu beziehen von der
Geschäftsstelle der „Gummi-Ztg."
Berlin SW 19.

Ch. Riebenfeld, Berlin C 25,
Alexanderstraße 10
Tel.-Adr.: Riebengummi :: Fernsprecher: Humboldt 500
Altgummi, Rohgummi Regenerate 536
Offerten und Anfragen stets erwünscht.

MAMMUT
Die Qualitätsware
grau, schwarz, braun
Pfälzer Gummigesellschaft m. b. H.
Mammut-Absatzwerk, Mannheim

1301
sowie
alle Arten Glasinstrumente und Hartgummiwaren
fabriziert
Georg Lachmann, Gräfenroda i.Th. 48
Vertreter gesucht

Heft 41 Berlin, den 11. Juli 1924. 38. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS viertelj. G.-M. 4,50, D.-Oesterreich G.-M. 5,80, Ausland G.-M. 6,50. Erscheint wöchentlich Freitags.	Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen Berechnung des Portos.	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Goldmark 0,10. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795 Postscheckkonten der „Gummi-Zeitung“: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156783, Zürich VIII 11019. Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39 u. Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Deutschlands Außenhandel in Kautschukwaren im Mai 1924.

Die Einfuhr von Kautschukwaren betrug im Mai 729 Doppelzentner, in den Monaten Januar/Mai 2383 Doppelzentner gegen 1071 Doppelzentner in der gleichen Zeit 1923. Weichkautschukwaren standen mit 704 Doppelzentner im Mai und 2337 Doppelzentner Januar/Mai (1006 Doppelzentner im Vorjahre) an erster Stelle. Hartkautschuk und Hartkautschukwaren machten im Mai nur 25 und Januar/Mai 46 (1923: 65) Doppelzentner aus. — Die Ausfuhr stellte sich im Mai auf 11 856, Januar/Mai 64 648 und in dem gleichen Zeitraum 1923 auf 79 941 Doppelzentner. Davon waren Weichkautschukwaren im Mai 11 025, Januar/Mai 60 896, im Vorjahre 75 981 Doppelzentner. Auf Hartkautschuk und Hartkautschukwaren entfielen im Mai 831 und Januar/Mai 3752 (im Vorjahre 3960) Doppelzentner.

Preisermäßigung für Frauenduschen- und Klyso-Kartons.

Die Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwaren-Fabriken hat für Frauenduschen- und Klyso-Kartons neue Preise festgesetzt. Diese gelten ab 10. Juli.

Die Welterzeugung von Gummireifen im Jahre 1923.

In den letzten Wochen ist durch die Tagespresse eine Statistik der Kautschukabteilung des amerikanischen Handels-Departements über die Welterzeugung von Gummireifen für Kraftfahrzeuge gegangen, die über die Beteiligung der einzelnen Länder an der Weltproduktion ein vollkommen falsches Bild ergibt. Danach sollen im Jahre 1923 insgesamt 54,52 Millionen Reifen erzeugt worden sein. Der Anteil der Vereinigten Staaten soll mit 46 Millionen Reifen 84 Prozent der gesammten Weltproduktion betragen. Verfolgt man aber weiter die anteilige Quote der anderen Länder, so produzierten u. a. Frankreich 2,8 Mill., Großbritannien 2 Mill., Kanada 1,75 Mill. und Deutschland nur 0,7 Mill. Reifen. Selbst bei der vorsichtigsten Schätzung der deutschen Reifenproduktion wird man diese Zahl als viel zu gering und deshalb die ganze Statistik als wenig zuverlässig ansehen müssen. Es ist bedauerlich, daß derart irrige Angaben Verbreitung finden.

Die tschechoslowakische Gummibandfabrikation.

Der Verband der tschechoslowakischen Gummibandfabrikanten hielt kürzlich seine ordentliche Vollversammlung ab, bei der übereinstimmend festgestellt wurde, daß trotz des Nachlassens der deutschen Konkurrenz die heimische Gummibandindustrie mit den größten Existenzschwierigkeiten zu kämpfen habe. Die Ueberproduktion des Inlandes drücke die Preise tief herab. Fast die ganze Branche arbeite mit Verlust. Sollen in Zukunft nicht ganze Betriebe stillgelegt werden, müsse der Verband in seinen Bestrebungen, das inländische Absatzgebiet zu erhalten, fortfahren. Um die Unternehmungen auch exportfähig zu machen, wurde eine weitgehende Herabminderung der öffentlichen und internen Lasten als unbedingt notwendig angesehen.

Der Reichsverband der deutschen Industrie zum Sachverständigengutachten.

In einer Sitzung am 2. Juli hat der Hauptausschuß des Reichsverbandes der deutschen Industrie nach ausführlichen Referaten der Herren Rechtsanwalt Lammers, Prof. Flechtheim, Generaldirektor Silverberg, Direktor Krämer und Reichsminister a. D. von Raumer zu dem Sachverständigen-Gutachten wie folgt Stellung genommen: Der Hauptausschuß des Reichsverbandes der deutschen Industrie bestätigt die Entschließung von Präsidium und Vorstand vom 24. April 1924 und erklärt, daß durch die inzwischen eingetretene Entwicklung der wirtschaftlichen Lage die Bedenken über die Erfüllbarkeit der Reparationsansprüche erheblich verstärkt sind. Er weist in Uebereinstimmung mit der großen Bedeutung des Gutachtens erneut darauf hin, daß die alsbaldige Wiederherstellung der vollen administrativen und wirtschaftlichen Souveränität des Deutschen Reiches in den besetzten Gebieten Deutschlands für den Fall der Annahme des Gutachtens gesichert sein muß.

Reichsverband der deutschen Kautschuk-Industrie E. V.

Ordentliche Generalversammlung am 26. Juni 1924 in Hannover.

Geschäftsbericht Nr. 76,

vorgelegt der Generalversammlung vom Geschäftsführer **Walter Lindemann**, Berlin.

Mit einer außerordentlich umfangreichen Tagesordnung hat der Reichsverband der deutschen Kautschuk-Industrie E. V. (bisher Zentralverband der deutschen Kautschuk-Industrie E. V.) am 26. Juni 1924 im Hotel „Königlicher Hof" in Hannover seine diesjährige ordentliche Generalversammlung abgehalten. Die Reichhaltigkeit der Tagesordnung, sowie die verschiedenen wichtigen Punkte, die auf ihr zur Beratung standen, haben eine recht rege Beteiligung seitens der Mitglieder zur Folge gehabt, wie man sie unter den jetzigen Verhältnissen bei Verbandsversammlungen leider nicht zu oft antrifft. Das ist einerseits ein recht erfreuliches Zeichen für den Verband und seine Lebenskraft, sowie für das Zusammengehörigkeitsgefühl innerhalb der deutschen Kautschuk-Industrie, zum andern aber auch ein Zeichen dafür, daß in diesem Verband im Interesse der Mitglieder eine Arbeit bewältigt wird, die dem Vorstand und der Geschäftsführung alle Ehre macht. Um einen kleinen Einblick in die umfangreiche Tätigkeit des Verbandes zu erhalten, genügt es, wenn man den 51 Druckseiten langen, mit vielem statistischen Material versehenen Geschäftsbericht Nr. 76 durchblättert, den die Geschäftsführung der Generalversammlung vorgelegt hat*). War der Geschäftsbericht allein schon eine erstaunliche Arbeit, wie groß mag erst die Arbeit gewesen sein, um das alles durchzuführen, was sich der Verband im abgelaufenen Geschäftsjahr zum Ziele gesteckt hatte und jetzt als erreicht ansehen kann! Die Anerkennung, die die Mitglieder während der Versammlung dieser Arbeit gezollt haben, war daher mehr als berechtigt. Aber mehr noch als diese mündliche Anerkennung ist die Anerkennung durch die Tat: durch die Treue zum Verband, der auch unter seiner neuen Flagge, unter dem Namen „Reichsverband" das bleiben wird, was ihn unter seinem alten Namen groß gemacht und ihm allseitige Anerkennung in der Industrie und vor den Behörden verschafft hat: Die zentrale Interessenorganisation der gesamten deutschen Kautschuk-Industrie.

Der Mitgliederkreis hat sich fast unverändert auf dem Stand vom Mai 1923 gehalten. Der bereits erwähnte Geschäftsbericht Nr. 76 bemerkt hierzu:

„Es ist zu begrüßen, daß innerhalb der Betriebe der Kautschuk-Industrie so gut wie ausnahmslos der besondere Wert einer weitestmöglich geschlossenen Interessenvertretung durch einen mit den erforderlichen Mitteln ausgestatteten Verband dauernd richtig eingeschätzt wird, vor allen Dingen unter gegenwärtigen Verhältnissen. Wenngleich die außerordentlich vielseitige Betätigung einer Industrievertretung, wie sie während der Kriegs- und Nachkriegszeit zu verzeichnen war, seit der Berichterstattung für 1922/1923 und nach dem Abbau aller zwangswirtschaftlichen, regierungsseitigen Maßnahmen gewisse Einschränkungen erfahren konnte, tauchen fortgesetzt wirtschaftliche Angelegenheiten von weitesttragender Bedeutung für die zukünftige Entwicklung der deutschen Industrie auf, deren sachgemäße Bearbeitung und Vertretung, auch den Reichsbehörden gegenüber, zweifelsohne immer nur jenen Industrieverbänden möglich sein wird, die möglichst geschlossen ihre Industriegruppen hinter sich haben.

Sparsamkeit am falschen Platze, die sich häufig bitter rächen kann, ist es, wenn in den jetzigen Zeiten größter wirtschaftlicher Umwälzungen ein Industriebetrieb glaubt, durch Nichtzugehörigkeit zu seinem Industrieverband die unwesentlichen Aufwendungen für einen der Verbandskasse zuzuführenden Jahresbeitrag umgehen und die Vertretung oder Schützung der wirtschaftlichen Interessen „den anderen" überlassen zu können! Auf dem Laufenden über jede einen Industriezweig angehende Frage durch die eigene Fachvertretung gehalten und für Angelegenheiten von nicht zu überblickender Tragweite, wie Ein- und Ausfuhrpolitik, Zolltarifpolitik, Abschluß von Handelsverträgen und Handelsabkommen u. dgl., stets rechtzeitig befragt zu werden und vorliegende Wünsche zur Geltung bringen zu können, ist erfahrungsgemäß für den kleinsten Betrieb nicht weniger wichtig, als für den Großbetrieb.

Der nach dem Stand vom 15. Juni 1924 auf 109 Betriebe der Kautschuk- und Regenerier-Industrie sich erstreckende Mitgliederkreis kann unverändert als fast lückenloser Zusammenschluß der gesamten deutschen Kautschuk- und Regenerier-Industrie angesehen werden, da die dem Verband noch fernstehenden Betriebe fast ausschließlich unbedeutendere Unternehmungen darstellen, die erst nach Ende des Weltkrieges oder als Folge der günstigen Absatzverhältnisse der Uebergangs- und Inflationswirtschaft in die Erscheinung getreten sind.

Werbemaßnahmen für den Beitritt von weiteren Mitgliedern sind, getreu dem seit Jahrzehnten geübten Brauch, bislang nicht erfolgt. Es ist mit einer Wiedervergrößerung des Mitgliederkreises zu rechnen, sobald die seit Anfang 1924 in Industrie und Wirtschaft zu verzeichnenden schweren Störungen überwunden, gesündere Verhältnisse im Fertigwaren-Absatz auf dem In- und Auslandsmarkt wieder zu verzeichnen und auch für die kleineren Betriebe die Voraussetzungen geschaffen sein werden, daß die Vorteile der Zugehörigkeit zu einer zielbewußt tätigen Fachvertretung, unabhängig von einer mäßigen Jahresbeitragsleistung, in ihrer richtigen Bedeutung gewürdigt werden."

Die diesjährige ordentliche Generalversammlung des Verbands wurde von dem langjährigen Vorsitzenden, Herrn

Geh. Komm.-Rat Dr. e. h. Seligmann,

mit herzlichen Worten der Begrüßung eröffnet. Er gab einen kleinen Rückblick über das verflossene Geschäftsjahr. Zunächst dankte er den Mitgliedern für die ihm anläßlich seines 70. Geburtstages am 19. August 1923 vom Verband überreichte Kupferplakette und gedachte der verschiedenen Gedenktage im abgelaufenen Geschäftsjahr. Auf ihr 50jähriges Bestehen konnte die „New-York Hamburger Gummiwaren-Compagnie" in Hamburg und die „Mündener Gummiwaren-Fabrik Gebr. Kunth G. m. b. H." in Hann.-Münden zurückblicken; auf ihr 25jähriges Bestehen die „Gummiwerke Elbe A.-G." in Klein-Wittenberg a. d. Elbe und die „Asbest- und Gummiwerke Martin Merkel G. m. b. H." in Hamburg. Auch der Verband selbst hätte 1923 sein 25jähriges Bestehen feiern können. Von einer größeren Feier habe man jedoch in Anbetracht des Ernstes der Zeit abgesehen. Weiter habe der Verband im abgelaufenen Jahr zwei Mitglieder durch den Tod verloren, die Herren Christian K r a g i. Fa. Neumann & Böcler, Hamburg, und Komm.-Rat Karl Ernst W e i ß i. Fa.

*) Der umfangreiche Geschäftsbericht Nr. 76 für 1923/24, auf den wir in einzelnen Punkten noch zurückkommen werden, behandelt u. a. die folgenden, für die Kautschukindustrie im Berichtsjahr wichtigen Angelegenheiten: Sonderausschuß für Zolltarifs- und Handelsvertragsfragen, Warengruppen, Sonderausschuß für Lohnangelegenheiten der Kautschuk-Industrie, Lohnübersicht für Januar bis Juni 1924, Außenhandelskontrolle der Kautschukwirtschaft, „Außenhandelsstelle Kautschuk", Ausfuhrkontrolle und Ausfuhrbewilligungsverfahren, Einfuhrkontrolle und Einfuhrbewilligungsverfahren, Einfuhrverbote, Pressebeitrag von 1½ vom Tausend, laut Gesetzes vom 21. Juli 1922, Devisen-Ablieferungspflicht, Devisen-Ablieferungskontrolle usw., Umsatz- bzw. Luxussteuer für die Fertigerzeugnisse der Kautschukindustrie, Entwicklung und Stand der Ein- und Ausfuhr auf dem Gebiete der Kautschuk- und Asbestwirtschaft, Ein- und Ausfuhrstatistik für die Jahre 1913, 1922, 1923 und Januar bis April 1924, Graphische Tafeln über Ein- und Ausfuhrmengen in Doppelzentnern 1913 bis 1923, Entwicklung des Rohkautschukmarktes ab Januar 1923 bis Juni 1924, Kurven für Crepe-Kautschuk 1923 bis 1924, Einfuhrfreiheit für Benzol, flüssige Kautschukmilch (Liquid Rubber Latex) usw., Eingaben und Anträge an die Reichsbehörden, Handelsvertragsverhandlungen und Abschlüsse von Wirtschaftsabkommen, Anfragen betreffs Zolltarif und zu Wirtschafts- und Handelsvertragsverhandlungen, Neuanordnung des Zolltarifes, Zolltarifschema usw., Durchschnittliche Zollbelastung und Berechnung der Zollerträge für das Rechnungsjahr 1913, Handelspolitische Kommission des „Reichsverband der deutschen Industrie", Leder- und Kautschukkommission für Zolltariffragen des „Reichswirtschaftsministerium", Zentralarbeitsgemeinschaft der industriellen und gewerblichen Arbeitgeber und Arbeitnehmer Deutschlands, Fachgruppe Kautschuk und Asbest, Fachgruppe Kautschuk und Asbest, Untergruppe Kautschuk, Kautschukkonsortium (Liquidationsausschuß), Berlin W 15, Kurfürstendamm 52, Einheitsversicherung, bzw. Vorschlag über den Aufbau der Verbands-Einheitsversicherung, Patent der „Zome", G. m. b. H., Hamburg, Klasse 39b, Gruppe 1, Nr. 388 433, vom 28. März 1922, Mitgliedschaft in anderen Körperschaften, Vereinen usw., Deutsche Industriellen-Vereinigung, Berlin NW 6, Luisenstraße 38, Fachverbände und Vertretung der Kautschukwirtschaft, Sachverständigen-Gutachten und Bericht vom 9. April 1924 der Sachverständigen-Komitees, Abwanderung von technischen Kräften und Facharbeitern nach dem Auslande, Aufsätze in der Tages- und Fachpresse, Gesetzwidrige Einfuhr von Kautschukfertigwaren, Postordnung vom 22. Dezember 1921 (§ 4 usw.), Versand benzin- und benzolhaltiger Kautschuklösung, Berichterstattung an den Mitgliederkreis.

„Vulkan" Gummiwarenfabrik Weiß & Baeßler A.-G., Leipzig. Der Vorsitzende bittet die Versammlung, den Verstorbenen ein treues Andenken zu bewahren und zum Zeichen dessen sich von den Plätzen zu erheben. Dies geschieht.

Herr Geh. Kommerzienrat Dr. e. h. Seligmann berührt dann noch die verschiedenen wichtigen Aufgaben, die der Verband im abgelaufenen Geschäftsjahr zu lösen hatte, unter besonderem Hinweis auf den Kampf um die Abänderung der Mineralölzollordnung bzw. um die Aufhebung der Ermächtigung zum Bezug und zur Verarbeitung zollfreier leichter Mineralöle (Auslandsbenzin). Daß die seinerzeitigen Pläne der Reichsbehörden nicht verwirklicht worden seien und die deutsche Kautschuk-Industrie, bei einem jährlichen Benzinverbrauch von 350 000 t, von einer Belastung mit über 2 Mill. Goldmark Einfuhrzoll befreit und dadurch allein wettbewerbsfähig im In- und Auslande geblieben sei, müsse allein auf die Bemühungen des Verbandes und seines Geschäftsführers Herrn Walter Lindemann zurückgeführt werden. Auch im neuen Geschäftsjahr habe der Verband große Aufgaben zu lösen, insbesondere die Mitarbeit am neuen deutschen Zolltarif und an den zu erwartenden Wirtschaftsverhandlungen.

Nach diesen einleitenden Ausführungen übernimmt Herr Generaldirektor Konsul Siercke den Vorsitz. Er weist auf den **Geschäftsbericht Nr. 76** für 1923/24 hin und auf die ausführliche Arbeit, die die Geschäftsstelle damit geleistet habe. Von einer Verlesung wird Abstand genommen, desgleichen auch von einer Diskussion, da Wortmeldungen nicht vorliegen. Der Geschäftsbericht wird von der Versammlung demgemäß einstimmig genehmigt.

Es erfolgt sodann der **Kassenbericht.** In Vertretung des Herrn Generaldirektor Schnorr berichtet Herr Lindemann über die Finanzen des Verbandes, über die Ein- und Ausgänge im abgelaufenen Geschäftsjahr, sowie über den Stand des Verbandsvermögens.

Die daraufhin beantragte **Entlastung** der Geschäftsführung, des Kassenführers, des Ausschusses und des Vorstandes wird einstimmig erteilt.

Aenderung der Verbandsbezeichnung.

Unter diesem Punkt der Tagesordnung weist Herr Walter Lindemann darauf hin, daß es angebracht erscheine, wenn der Zentralverband seinen Namen ändere bzw. an Stelle des Wortes „Zentralverband" das Wort „Reichsverband" setze. Das wäre ein äußeres Zeichen dafür, daß die Industrie des gesamten Reiches hinter dem Verband stehe. Es wurde demgemäß beschlossen.

Haushaltsplan und Mitgliedsbeiträge.

Bei der neuen Staffelung der Beiträge ist der Verband davon ausgegangen, die Lasten möglichst gerecht zu verteilen, damit auch die kleinen Firmen ihre Mitgliedschaft weiter aufrechterhalten können. Nach den Ausführungen des Herrn Lindemann ist es bei diesen Beitragssätzen voraussichtlich möglich, die Kosten der Geschäftsführung knapp zu decken und den Verband in die Lage zu versetzen, seine künftigen Aufgaben so zu erfüllen, wie es im Interesse der Mitglieder erforderlich ist. Neben den bereits von Herrn Geh. Kommerzienrat Dr. e. h. Seligmann, erwähnten Aufgaben kommen im laufenden Geschäftsjahr noch weitere, sehr wichtige hinzu; vielleicht auch Aufgaben, die mit der Durchführung des Sachverständigen-Gutachtens zusammenhängen können. Selbstverständliches Prinzip der Geschäftsstelle ist größte Sparsamkeit im Betrieb. Daraufhin bringt Herr Gen.-Dir. Siercke die vorgeschlagene Staffelung der Beiträge zur Abstimmung. Sie wird einstimmig angenommen.

Im Anschluß daran werden die durch die Aenderung der Verbandsbezeichnung und der Staffel für die Beiträge notwendig gewordenen **Satzungsänderungen** von der Versammlung angenommen. Die Aenderungen betreffen die §§ 1 und 31 der Satzungen.

Als weiterer Punkt der Tagesordnung wird die Frage einer **Einheitsversicherung** erörtert. Es liegt ein ausführlicher Vorschlag der Firma Oskar Schunck, Akt.-Ges., Berlin W 62 vor, betreffend den Aufbau einer Verbands-Einheitsversicherung. Ohne die praktischen Vorteile einer solchen Einheitsversicherung und die darin enthaltene Vereinfachung zu verkennen, ist der Hauptausschuß nach eingehender Aussprache zu dem Ergebnis gekommen, daß eine Einheits-Versicherung von verbandswegen vorerst nicht eingeführt wird. Die Versammlung ist damit einverstanden.

Die ursprünglich geplante **Aussprache über das Sachverständigen-Gutachten** ist aus Zweckmäßigkeitsgründen zurückgestellt worden, da der Ausschuß in einer Vorbesprechung zu dem Ergebnis gekommen ist, die endgültige Stellungnahme des Reichsverbandes der Deutschen Industrie in seiner Hauptausschußsitzung vom 2. Juli 1924 abzuwarten. (Vergleiche hierzu unsere Notiz in heutiger Nummer).

Ein- und Ausfuhrkontrolle.

Ueber die Ereignisse auf diesem Gebiet berichtet Herr Walter Lindemann unter besonderem Hinweis darauf, daß in die Berichtszeit der Abbau der Außenhandelskontrolle, die Auflösung der Außenhandelsstelle Kautschuk und damit das Ende seiner Tätigkeit als Reichsbevollmächtigter der Außenhandelsstelle Kautschuk fällt. Zum Segen der Industrie habe ein heißumkämpfter Abschnitt der deutschen Wirtschaftsgeschichte seinen Abschluß gefunden. Hoffentlich bleibt die deutsche Wirtschaft und insbesondere die Kautschukindustrie für alle Zeiten von der Wiederkehr einer Ausfuhrkontrolle verschont. Seit Januar 1924 sei auch mit dem Abbau der Einfuhrkontrolle begonnen worden, bzw. mit der Aufhebung verschiedener Einfuhrverbote durch die Verordnungen vom 29. Dezember 1923 und 30. Januar 1924, ohne daß ein angemessener Zollschutz in allen Fällen für die in Frage kommenden Positionen der Kautschukindustrie festgesetzt worden sei. Insofern hätten sich für die Kautschukindustrie auf die Dauer unerträgliche Verhältnisse herausgebildet. Die Verhandlungen, die deshalb mit dem Reichswirtschaftsministerium geführt worden seien, namentlich auch in bezug auf die Zulassung des Lohnveredlungsverkehrs mit baumwollenen Geweben, hätten bislang noch zu keinem Ergebnis geführt, da sich die Textilindustrie stets ablehnend verhalten habe.

Im Anschluß daran erstattet Herr Lindemann ein eingehendes Referat über

das neue deutsche Zolltarifschema,

über die künftigen deutschen Einfuhrzölle für die Fertigerzeugnisse der Kautschukindustrie und die von der Kautschukindustrie verarbeiteten Rohstoffe, Halbfabrikate usw. Namentlich die Frage der Einordnung von Kinderspielbällen und Waren aus Kautschuk und von Wringmaschinen für Haushaltungen wird ventiliert, da die seitherige Eintarifierung in „Kinderspielwaren aller Art" bzw. „Wäscherei-Maschinen" für die Kautschukindustrie untragbar ist. Nach weiteren als vertraulich zu behandelnden Mitteilungen bittet Herr Lindemann um die tätige Mitarbeit der Mitglieder, da es nur dann möglich sei, allen Teilen der Kautschuk-Industrie gerecht werdende Vorschläge dem Reichswirtschaftsministerium zu unterbreiten.

Bericht über Lohnfragen. Herr Generaldirektor Dr. Kuhlemann als Vorsitzender des „Sonderausschusses für Lohnangelegenheiten der Kautschukindustrie", Harburg a. d. Elbe, referiert über die Lohnverhandlungen in der letzten Zeit, sowie über die dabei in Erscheinung getretenen Schwierigkeiten. Herr Dr. Rühle von der Geschäftsstelle des „Sonderausschusses" gibt einen Rückblick über die Lohnpolitik der Kautschuk-Industrie im abgelaufenen Geschäftsjahr.

Wahlen. Die auf Grund der §§ 22, 23 und 27 der Satzung alljährlich erfolgenden Wahlen wurden alsdann erledigt.

Steuerfragen. Seitens eines vom Vorstand hinzugezogenen Steuersachverständigen wird ein von der Versammlung mit großem Interesse entgegengenommenes Referat über die wichtigsten Steuergesetze der letzten Zeit erstattet. Der Referent geht auf die durch die drei Steuernotverordnungen geschaffene Rechtslage ein, behandelt die Vorauszahlungspflicht auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer, die Bewertungsvorschriften für das Betriebsvermögen, die Aenderung des Umsatzsteuergesetzes und noch andere wichtige steuerrechtliche Bestimmungen. Anhand einiger Beispiele weist er auf das Chaos hin, das z. Zt. auf diesem Gebiet herrscht und bemängelt die Einschränkung der Rechtsmittel für die Steuerzahler. Auch die vielfach sich widersprechenden Urteile und Entscheidungen der Finanzämter werden erwähnt, sowie die zweifelhafte Rechtsnatur der ministeriellen Erlasse durch einige Beispiele belegt.

Ort der nächsten Hauptversammlung. Als Ort für die nächste Hauptversammlung wird Berlin in Aussicht genommen.

Anfragen: Unter diesem letzten Punkt der Tagesordnung werden noch einige kleine Anfragen erörtert. Herr Lindemann teilt mit, daß verschiedene Stellen an Berichten über die **Abwanderung von technischen Kräften** und Facharbeitern nach dem Ausland Interesse haben, und bittet die Versammlung, der Geschäftsstelle entsprechende Mitteilungen jeweils zukommen zu lassen. Sodann berührt er die Frage der **Berichterstattung in der Tages- und Fachpresse.** In letzter Zeit sei es des öfteren vorgekommen, daß Artikel über die deutsche Kautschuk-Industrie in der Tagespresse erschienen sind, die auf falschen Unterlagen beruhten. Es wird besonders auf einen Artikel in einer maßgebenden Industrie- und Handelszeitung hingewiesen, der irrige Angaben enthalte und von der deutschen Kautschuk-Industrie ein falsches Bild entwerfe. Um

falschen Angaben sowie irrtümlichen Auffassungen entgegenzutreten und über die lebenswichtigen Fragen der Industrie stets durchaus zutreffend informiert zu sein, wird ferner eine ständige Fühlungnahme der Redaktion der „Gummi-Zeitung“ mit der Geschäftsführung des Verbandes angeregt. Herr Dr. M a i e r von der „Gummi-Zeitung“ weist darauf hin, daß die Redaktion schon immer mit der Geschäftsstelle in Verbindung gestanden habe und gibt der Hoffnung Ausdruck, daß aus verstärkter Fühlungnahme sowie aus dem guten Einvernehmen mit der Geschäftsführung des Verbandes nur Ersprießliches für das Fach und sein Organ, die „Gummi-Zeitung“, sich entwickeln möge.

Herr Hans H e r z spricht im Namen der Versammlung Herrn Geh. Komm.-Rat Dr. e. h. Seligmann den Dank des Verbandes aus für seine aufopfernde Tätigkeit als Vorsitzender des Reichsverbandes.

Die Versammlung wurde nachmittags 2 Uhr von Herrn Geh. Komm.-Rat Dr. e. h. Seligmann geschlossen.

Was tut not?

Das kritische Stadium, in dem sich die deutsche Wirtschaft seit einigen Monaten befindet, nähert sich langsam seinem Höhepunkt. Aus allen Teilen, aus allen Zweigen der Wirtschaft erschallen die Hilferufe immer lauter. Von Tag zu Tag wird die Situation schwieriger, von Tag zu Tag erweist es sich als unmöglich, die Betriebe unter den gegenwärtigen Verhältnissen auf die Dauer in Gang zu halten. Es fehlt dazu an den erforderlichen Betriebsmitteln. Und wenn diese vielleicht hier und da auf dem Wege des Kredits noch zur Verfügung gestellt werden könnten, so ist die Verschuldung doch schon so weit gediehen, daß die Produktion trotz Kredit ohne gleichzeitige andere Erleichterungen nicht mehr aufrecht zu erhalten ist. Die Produktion auch in ihren besten Teilen bricht unter der finanziellen Belastung, die sie zurzeit zu tragen hat, einfach zusammen.

Was kann geschehen und was muß geschehen, um eine Katastrophe zu verhüten? Es wäre ungemein tragisch, wenn all die Maßnahmen, die im Spätherbst des vorigen Jahres und im Frühjahr dieses Jahres ergriffen worden sind und unbestritten die Vermeidung kaum noch abwendbarer Katastrophen ermöglichten, wenn jetzt dieselben Maßnahmen zum Ruin der gesamten Wirtschaft führten. Wir zweifeln nicht, daß die Regierung die Lage erkennt und noch rechtzeitig durch Aufhebung und Aenderung ihrer bisherigen und zwar bisher berechtigten Maßnahmen dafür sorgt, daß die Wirtschaft, nachdem sie vor dem Untergang gerettet worden ist, nun auch weiter existieren kann.

Gehen wir von den Tatsachen aus, daß es der deutschen Wirtschaft an Betriebsmitteln fehlt, daß die deutsche Wirtschaft zu teuer produziert und daß die Konsumkraft der Bevölkerung zu gering ist, so muß zugegeben werden, daß der

Mangel an Betriebsmitteln

diejenige Frage im gesamten Komplex ist, die am schwersten zu lösen ist und zwar deshalb, weil dazu Deutschland allein von sich aus nicht in der Lage ist. Deutschland verfügt nicht mehr über genügend Kapital, um den Kreditansprüchen der Industrie genügen zu können. Seine K a p i t a l n o t resultiert aus der Vernichtung aller Vermögen (zum großen Teil durch die kurzsichtige sogenannte Aufwertung), ferner aus dem Verschleiß während des Krieges und in der Nachkriegszeit, schließlich aus dem gesteigerten Konsum bei geringer Produktion während der Inflationszeit und aus den Reparationsleistungen. Diese vernichteten Vermögen können durch eine Vermehrung der Geldzeichen nicht wiederhergestellt werden. Diese Vermögen sind zum Teil restlos verloren, zum Teil könnten sie nur durch eine Wiederherstellung der Mobilisierung von Staatseigentum zurückbeschafft werden.

Ein ganz klein wenig Berechtigung kommt den Stimmen, die jetzt eine L o c k e r u n g der K r e d i t p o l i t i k der Reichsbank auf Kosten einer Geldzeichenvermehrung verlangen, nur insofern zu, als offenbar zurzeit die umlaufende Geldzeichenmenge nicht übermäßig groß ist. Der ausländische Wechselkurs der Mark ist das Barometer für den Geldumlauf. Und da deutet die überparitätische Bewertung der Mark im Ausland darauf hin, daß schon noch ein kleines Vakuum vorhanden ist, in das Geldzeichen im Sinne von Kapital hineingepumpt werden könnten. Mit anderen Worten, unsere Währungslage ist im Augenblick so günstig, daß ohne Schaden für die Währung der Geldumlauf um ein Geringes erhöht werden könnte. Und dies würde zu geschehen haben auf dem Weg der Kreditgewährung durch die Reichsbank. In der Hauptsache muß jedoch das Augenmerk darauf gerichtet sein, K a p i t a l zu b i l d e n und Kapital in das Inland aus dem Ausland zu ziehen. Beides hat leider (vom zeitlichen Gesichtspunkt aus!) zur Voraussetzung, daß normale Verhältnisse in Deutschland herrschen, daß die Verlustgefahr nicht mehr vorhanden ist. Das heißt vor Annahme des Dawes-Gutachtens wird von dieser Seite nicht viel zu erwarten sein.

Was den zweiten Punkt anbelangt, die

Ueberteuerung der Produktion,

so ist diese Tatsache wohl unbestritten. Die Gründe? Sie sind recht mannigfacher Natur. Es ist zu unterscheiden zwischen solchen, die in der Wirtschaft, oder besser im Wirtschaften selbst begründet sind, demnach auch nur von ihr allein abgestellt werden können, und solchen, die außer ihr liegen. Auf die ersteren soll hier nicht eingegangen werden. Es genügt zu sagen, daß selbstverständlich künftig jeder Betrieb ängstlich bemüht sein muß, jede überflüssige Ausgabe zu vermeiden und ferner, sein technisches Produktionsverfahren auf eine Höhe zu bringen, die an sich den Konkurrenzkampf mit dem Ausland ohne weiteres gestattet. Zu der zweiten Art von Gründen gehören im wesentlichen folgende: eine untragbare Steuerbelastung, die Zinsbelastung, die Vorwegbelastung durch die Micumverträge, sowie die Frachtbelastung.

Die S t e u e r b e l a s t u n g, die gegenwärtig auf der deutschen Industrie liegt, ist in doppelter Hinsicht untragbar, nämlich sowohl der Höhe als auch der Art nach. Was die Höhe der Steuern, also die Steuersätze anlangt, so braucht man sich, um ihre Untragbarkeit zu erkennen, nur zu vergegenwärtigen, daß die heute geltenden Sätze noch tief in der Inflationszeit wurzeln, wo sie so unsinnig hoch getrieben wurden und schließlich auch getrieben werden konnten, da sie doch nur in entwertetem Gelde bezahlt wurden, so daß sie niemanden allzu schwer belasteten. Heute aber liegen die Dinge anders; heute sind die Tarife auf Gold gestellt, und die b e s t e h e n d e n S t e u e r s ä t z e w i r k e n s i c h m i t a l l e r S c h ä r f e v o l l a u s. Und da zeigt sich eben, daß die geltenden Sätze ganz untragbar sind. Die Gewerbesteuer, die Körperschaftssteuer, die Einkommensteuer (in ihren unmöglichen Formen!) müssen in ihren Sätzen gründlich revidiert werden. Die Umsatzsteuer wird überhaupt kaum mehr haltbar sein, zum mindesten bedarf sie einer entscheidenden Umgestaltung. Das ist die eine Seite. Und was die Art anlangt, so muß das ganze S y s t e m d e r B e s t e u e r u n g geändert werden. Es darf künftig nicht mehr der Grundsatz herrschen: nimm dort, wo überhaupt noch etwas zu holen ist! Wir müssen uns heute wieder mehr darauf einrichten, zunächst einmal Werte zu schaffen; nur aus den Ueberschüssen dürfen Steuern abgeführt werden. Steuern aus der Substanz bezahlen, ist wohl für kurze Zeit und besonders in Zeiten schlimmster Not angängig, auf die Dauer muß aber bei einem solchen System alles zugrunde gehen. Und davon sind wir jetzt nicht mehr weit entfernt. Mit anderen Worten, die Produktion, und da vielleicht wieder in erster Linie die Exportproduktion muß entlastet, muß von dem nicht mehr tragbaren Steuerdruck befreit werden. Daß heißt, daß vor allem die Umsatzsteuer, wenn sie vielleicht auch noch nicht ganz abzubauen ist, bedeutend ermäßigt wird und daß sie für nachweislich stattgefundenen Export zurückvergütet wird. Nur so wird es möglich sein, die deutsche Industrie wieder konkurrenzfähig auf dem Weltmarkt zu machen. Eine durch eine Umsatzsteuer von 10 und zum Teil noch viel mehr Prozent des Verkaufspreises vorwegbelastete Industrie ist nicht wettbewerbsfähig. Die Verluste an Steuereinnahmen, die dadurch dem Reiche entstehen, werden einerseits dadurch ausgeglichen, daß die Wirtschaft in Gang kommt und daraus automatisch höhere Steuereinnahmen fließen und andererseits dadurch, daß der tatsächliche Ueberschuß in der Wirtschaft in der Form der Konsumbesteuerung stärker erfaßt wird. Dies — nebenbei bemerkt — ist auch im Sinne des Sachverständigengutachtens, das klar betont, die indirekten Steuern seien in Deutschland zu niedrig und vertrügen eine erhebliche Erhöhung.

Die bestehende Kreditnot hat eine A n a r c h i e a u f d e m G e b i e t e d e s Z i n s n e h m e n s zur Folge gehabt und hat zu Zinssätzen geführt, die notwendigerweise die Wirtschaft an den Rand des Abgrundes bringen müssen. Hier muß von Grund auf Wandel geschaffen werden. Wenn der Weltzinssatz ungefähr 8 Prozent beträgt, in Deutschland aber zurzeit 36 und mehr Prozent, teilweise

bis zu 80 und 100 Prozent bezahlt werden müssen, hört natürlich jede Konkurrenzfähigkeit auf. Die Frage ist, wie kann der üblen Zinswucherei abgeholfen werden? Es genügt nicht, daß man sich resigniert mit der Behauptung tröstet, Deutschland ist ein armes, insbesondere jetzt ein kapitalarmes Land und arme Länder mußten immer hohe Zinssätze bezahlen. Es ist auch nicht möglich, sich damit zu trösten, daß nach Annahme des Sachverständigengutachtens Deutschland über ein sehr großes (ausländisches) Kapitalangebot verfügen wird und daß damit dann automatisch die Zinssätze herabgehen.

Wird gegen die Bankmonopole nicht eingeschritten, dann werden wir in kurzer Zeit eine Umschichtung in Deutschland erleben, wie sie sich niemand hat träumen lassen und wie sie zweifellos niemals zum Nutzen des Volkes sein kann.

Die Micumverträge bilden das gegenwärtige, im Herbst vorigen Jahres Deutschland aufgezwungene System der Reparationsbezahlung. Die Kosten werden getragen einmal durch eine Preiserhöhung der betreffenden Artikel (besonders Kohle) und zum anderen von der Substanz der Industrie im besetzten Gebiet. Die Nachteile dieses Systems sind doppelter Art; die notwendig werdende Verschuldung ruiniert allmählich die Industrie des besetzten Gebietes — und der Kohlenbergbau ist schon heute an der Grenze seines finanziellen Könnens angelangt; die Preissteigerung, die sich im wesentlichen auf Rohstoffe und da wieder vor allem auf Kohle, die heute noch über dem Friedenspreis liegt, erstreckt, stellt eine derartig hohe Vorwegbelastung der gesamten Produktion dar, daß es für den größten Teil der deutschen Industrie unmöglich ist, billig, also konkurrenzfähig, zu produzieren. Das zu erwartende Aufhören der Micumverträge wird unserer Wirtschaft die erwünschte Entlastung bringen und ihr gestatten, die bestehende heftige Krise zu überwinden.

Einen sehr wichtigen Punkt stellen auch die Eisenbahnfrachten dar. Sie sind, um es gleich an den Anfang zu stellen, in ihrer gegenwärtigen Höhe unhaltbar. Die Eisenbahn ist, wenn sie nicht gründlich umlernt und nicht endlich einsieht, daß sie kein Profitinstitut ist, sondern eine volkswirtschaftliche Einrichtung, deren Gedeih unlösbar mit den wirtschaftlichen und politischen Verhältnissen im Reich verbunden ist, diese Eisenbahn ist sonst der Tod der Wirtschaft. Stellen wir uns nur einmal vor, daß die Reichsbahn seit länger als einem Jahre nicht mehr über die Eisenbahnen an Rhein und Ruhr verfügt, daß sie also in dieser Zeit auf die Einnahmen gerade aus dem ertragreichsten Teil ihres gesamten Netzes verzichten mußte, daß ihr demgegenüber sogar erhebliche Ausgaben aus der Ruhrbesetzung entstanden sind und daß diese Reichsbahn gleichwohl in der Lage gewesen ist, in dem letzten halben Jahr seit Stabilisierung der Währung nicht nur ihre Ausgaben zu decken, sondern darüber hinaus sogar noch erhebliche Ueberschüsse zu erzielen, die z. B. zur Zurückziehung des Eisenbahnnotgeldes benutzt worden sind, so muß man sich wirklich fragen, ob das nicht ein recht widersinniges Ergebnis ist? Möglich war es natürlich nur durch eine Gütertarifbemessung, die alles erträgliche übersteigt und die auf die Dauer jedes Wirtschaftsleben ertöten muß.

Zuletzt:

die Kaufkraft der Bevölkerung

muß gehoben werden, um den jetzt ziemlich verödet liegenden Inlandsmarkt zu befruchten. Der Weg dazu ist nicht Lohn- und Gehaltserhöhung, der Weg ist Preissenkung. Die Voraussetzungen für eine energische Preissenkung sind glücklicherweise gegeben und sie werden sich in den nächsten Wochen noch verschärfen. Den Anfang des praktischen Preisabbaus können wir ja auch schon allenthalben seit geraumer Zeit beobachten. Dieser Preisabbau wird letzten Endes der gegenwärtigen Entlohnung eine Kaufkraft geben, die ausreicht, um einerseits erheblich mehr als jetzt zu kaufen, und andererseits darüber hinaus noch Kaufkraft zu ersparen, also Kapital zu bilden. Die Preissenkung ist also in doppelter Richtung nützlich. Sie belebt den Markt und mildert die Kreditkrisis, letztere nebenbei gesagt auch noch deshalb, weil eine Preissenkung den Kapitalbedarf herabmindert. Bei der Hebung der Kaufkraft der Bevölkerung darf nur eines nicht außer acht gelassen werden, die Kaufkrafthebung darf nicht dazu führen, daß sich die Industrie von dem Exportgeschäft abwendet und sich lediglich dem Inlandsgeschäft widmet. Wohin dies führt, haben wir vor kurzer Zeit erlebt. Die Kaufkraftsteigerung muß also mit einer Produktionssteigerung parallel gehen. Diese wird aber wohl schon von sich aus eintreten; denn herabgesetzte Preise zwingen zu vermehrtem Umsatz, wenn auskömmliche Gewinne erzielt werden sollen. Der Preisabbau wird also den alten guten Grundsatz: großer Umsatz — kleiner Nutzen wieder zu Ehren bringen.

Das ist es, was im wesentlichen not tut, um die Wirtschaft, nachdem sie zusammen mit dem Reich gerettet wurde, künftig in Gang zu halten und ertragsfähig zu machen. Noch Wochen werden allerdings verstreichen, ehe die oben aufgeführten Maßnahmen wirksam werden können. Das ist aber gut. Bis dahin wird hoffentlich alles Faule am Wirtschaftskörper abgestorben sein. Und dem übrigbleibenden lebensfähigen Rest muß dann mit allen Mitteln geholfen werden. Die Grundlagen dafür müssen jetzt sofort geschaffen werden. Ein reichliches und schwieriges Reformwerk für die Regierung! Sie möge ihre ganze Kraft daran setzen. Tut sie es nicht, dann wird die harte Wirklichkeit sehr bald ihr Urteil über sie fällen! (fl) Gj.

Autoschläuche und deren Fabrikation.

Die Fabrikation von Autoschläuchen erscheint verhältnismäßig einfach und doch sind eine ganze Reihe fabrikatorischer Momente zu beachten, wenn man ein hochwertiges Fabrikat erzeugen will.

Neben den äußerlichen Anforderungen, wie tadelloses Aussehen, gute Färbung und genaues Passen für die jeweilige Reifengröße, müssen Autoschläuche namentlich in technischer Hinsicht ganz bestimmte Eigenschaften aufweisen, um der außerordentlich starken Beanspruchung, der sie im praktischen Gebrauch ausgesetzt sind, standhalten zu können. Die Eigenschaften, die Handel und Praxis fordern, sind folgende:

1. Das Material muß sehr elastisch und so beschaffen sein, daß auch bei längerer sachgemäßer Lagerung ein Hart- oder Brüchigwerden nicht eintritt. Man rechnet im allgemeinen mit einer Lagerfähigkeit von etwa 2 Jahren, innerhalb der ein qualitativ guter Schlauch nichts von seiner Elastizität und Frische einbüßen darf. Für den Händler ist dieser Umstand von größter Wichtigkeit und die Praxis hat ergeben, daß es möglich ist, Schläuche von dieser Lagerfähigkeit herzustellen.

2. Die Schläuche müssen eine möglichst glatte und ebene Oberfläche aufweisen, um beim Gebrauch im Autoreifen, der durch die Unebenheiten der Fahrstraße an der Berührungsfläche fortwährenden Formveränderungen unterworfen ist, ohne unnötige Reibung gleiten zu können. Wenn auch die Schläuche gut eintalkumiert in die Reifen montiert werden, so wird eine ganz glatte Schlauchoberfläche die Wärmebildung, die durch die fortgesetzten stoßweisen Luftpressungen im Reifen bei längerer Fahrt ohnehin auftritt, nicht noch durch weitere unnötige Reibung erhöhen.

3. Das Schlauchventil muß, wenn der Schlauch leicht aufgeblasen ist, genau in achsialer Richtung stehen. In dieser Hinsicht wird leider noch immer viel gesündigt und man sieht häufig Schläuche, bei denen die Ventile nach seitwärts oder gar ganz nach außen herausstehen. Bei der Montage eines solchen Schlauches geraten die Monteure oder Chauffeure in arge Verlegenheit, denn das seitwärts herausstehende Ventil des Schlauches, der schwach angeblasen eingelegt werden muß, ist meistens nur durch gewaltsames Herumzerren in die richtige Lage und durch die Ventilöffnung der Reifenfelge zu bringen. Vielfach tritt in solchen Fällen schon bei der Montage ein Defekt auf, denn die Konstruktion des Ventilplättchens zeigt sich dieser zerrenden Beanspruchung nicht gewachsen, oder der Schaden zeigt sich nach Zurücklegung weniger Kilometer durch mehr oder weniger energisches Zischen der entweichenden Druckluft an.

4. Die Dicke der Schlauchwandung, besonders auf der Außenseite des Schlauches, d. h. also die Seite, die im Reifen unmittelbar unter die Lauffläche zu liegen kommt, muß ganz gleichmäßig stark sein. Da Reifen und Schlauch auf der Lauffläche fortwährend Formveränderungen erleiden, würden etwa dünnere Teile der Schlauchwandung durch leichteres Nachgeben und Dehnen ihre Elastizität früher aufbrauchen, als die stärkeren, widerstandsfähigen Teile. Die dünneren Teile der Schlauchwandung werden hierdurch übermäßig beansprucht und verursachen schließlich beutelige Ausbildungen. Diese beuteligen Ausbildungen verändern schließlich Form und Größe des Schlauches soweit, daß er, zu groß, vor allen Dingen aber zu breit geworden, nicht mehr in den Reifen hineinpaßt. Wird er trotzdem in diesem Zustand in den Reifen montiert, so bietet das Reifeninnere keinen genügenden Platz mehr und die ausgebeutelten Stellen legen sich zusammen und in scharfe Falten, die nach kurzer Zeit brechen und den Schlauch unbrauchbar machen.

Ein solcher Schlauch bietet auch im ausreparierten Zustand keine Betriebssicherheit mehr und ist es am besten, solche Stücke in den Altgummi zu werfen.

5. Das Schlauchmaterial soll, neben genügender Elastizität, auch eine ausreichende Zähigkeit besitzen und bei durch Nägel, Scherben u. dergl. hervorgerufenen Defekten nur möglichst kleine Risse ergeben. Diese geforderte Zähigkeit des Schlauchmaterials kann durch geeignete Fabrikation bis zu einem hohen Grade auch erreicht werden. Jeder Autofahrer wird aber schon das Gegenteilige erlebt haben, nämlich, daß ein defekt gewordener Schlauch mitunter 25 bis 100 cm lang in einer Linie aufgerissen ist. Derart starke Rißbildungen sind, wie weiter unten bei Behandlung der Fabrikation genauer ausgeführt, nur auf unsachgemäße Herstellung zurückzuführen und können durch entsprechende Gefügegebung des Materials verhindert werden.

6. Das Schlauchmaterial soll gut reparaturfähig sein. Hierzu ist nur zu bemerken, daß starke Beigaben von Faktis zur Mischung einer Reparatur auf warmem Wege abträglich sind.

7. Die Schläuche müssen gut durchvulkanisiert sein, damit bei der äußerst starken Beanspruchung keine bleibenden Dehnungsveränderungen entstehen, andernfalls ähnliche Erscheinungen auftreten, wie unter Ziffer 4 geschildert.

Vorstehende Punkte dürften im wesentlichen die Anforderungen darstellen, die an einen guten Autoschlauch gestellt werden müssen. Bei der nachfolgenden Besprechung der Fabrikation sollen nunmehr im besonderen die Vorgänge geschildert werden, die uns gestatten, dem Fabrikat die geforderten Eigenschaften zu verleihen. Vorerst soll jedoch über die verschiedenen Fabrikationsmöglichkeiten überhaupt noch einiges gesagt werden. Ein früher viel gebräuchliches und einfaches Verfahren war das Spritzverfahren. Die Schläuche werden über einem Kern gespritzt und vulkanisiert. Das Verfahren dürfte heute kaum noch angewendet werden, auch zeigen diese Fabrikate wenig Zähigkeit und starke Neigung zur Rißbildung wie unter Ziffer 5 geschildert. Das zweite Herstellungsverfahren ist das Wickelverfahren, bei dem die Kerne oder Rohre mit Gummiplatte bewickelt werden. Dieses Verfahren kann auf mancherlei unterschiedliche Weise geübt werden. Die Platte kann in einem Stück um den Kern gelegt werden (Fig. 1) und zwar Walzrichtung in Längsrichtung des Rohres oder quer zum Rohre. Die Platte kann aus zwei Schichten mit sich kreuzenden Walzrichtungen zusammengesetzt verwendet werden. Als letztes bleibt dann die heute wohl in allen Fabriken, die Qualitätsware herstellen, angewendete Fabrikationsart übrig, wonach die Rohre mit schmalen Gummistreifen, die in der Walzrichtung aus der Platte geschnitten werden, in zwei Schichten, deren Windungen entgegengesetzt sind, umwickelt werden (Fig. 2).

Die unter Punkt 1 geforderten Eigenschaften — gute Elastizität und Lagerfähigkeit — werden hauptsächlich durch die Wahl hierfür geeigneter Kautschuksorten und der sonstigen Zusammensetzung der Mischung, sowie durch die Heizungsdauer bestimmt. Für diesen Zweck besonders qualifizierte Rohgummis sind etwa Para fine, prima Crepes und smoket sheet oder gleichwertige Qualitäten bzw. Mischungen aus solchen. Zusätze von Faktis oder ähnlichen verbilligenden Stoffen sind möglichst zu unterlassen, da das Produkt hierdurch nicht wesentlich verbilligt wird, wohl aber Elastizität, Lagerfähigkeit und Lebensdauer stark herabgesetzt werden. Allenfalls kann etwas Zinkweiß in zulässigem Ausmaß beigemischt werden, doch würde auch hiervon aus den angeführten Gründen besser abzuraten sein, es sei denn, daß dieser Stoff in kleinen Mengen neben Schwefel und eventuell sonstigen Vulkanisationsstoffen mit als Beschleuniger dienen soll. Betreffs der Vulkanisationszeit ist zu beachten, daß schnell vulkanisierende Mischungen häufig unter Nachvulkanisation leiden. Die Mischung ist deshalb möglichst so abzustimmen, daß eine Vulkanisationsdauer von etwa 2 Stunden erreicht wird, um ein Fabrikat von möglichst unveränderlicher Qualität zu erhalten. Zur Herstellung der Färbung — am beliebtesten ist rot — sei noch Zinnober, Goldschwefel, auch englisch Rot erwähnt, aus denen sich der mehr oder weniger lebhaft gewünschte Farbton erzielen läßt. Bei Verwendung von Goldschwefel ist auf etwaiges Vorhandensein von freiem Schwefel Rücksicht zu nehmen, da gegebenenfalls die Vulkanisationszeit hiervon beeinflußt wird.

Zur Erzielung der unter Punkt 2 erwähnten glatten und ebenen Oberfläche bedient man sich vorteilhaft tadellos sauberer, außen hochglanzpolierter Messing- oder besser noch Aluminiumrohre zum Wickeln der Schläuche. Die Schläuche werden nach erfolgter Vulkanisation und Abziehen vom Rohre gewendet und erhalten hierdurch eine spiegelblanke glatte Außenfläche. Die Verwendung von Eisenrohren ist nicht zu empfehlen, da auch nach vorhergehendem Abbrennen der Rohre gerade der rote Farbton nie ganz sauber herauskommt.

Punkt 3 erfordert ein genau in achsialer Richtung des angeblasenen Schlauches stehendes Ventil. Diese Aufgabe ist ohne besondere Hilfsmittel nicht zu erreichen. Beim Aufblasen eines Schlauches wird die Schlauchwand auf Dehnung beansprucht. Dünnere Teile werden leichter nachgeben, stärkere weniger. Es ist also nur nötig, wenn der Schlauch in der Fabrikation überall genau gleich stark fertig auf das Rohr gewickelt ist, einen etwa 2 cm breiten Streifen von einem Ende bis zum anderen der Länge nach aufzurollen, wodurch der Schlauch auf seiner ganzen Länge an einer Stelle etwas verstärkt wird. An dieser etwas dickeren Stelle der Schlauchwandung wird später das Ventil eingebracht. Beim Aufblasen des Schlauches wird dann diese auf der ganzen Länge des Schlauches verstärkte Stelle der Schlauchwandung infolge ihres größeren Widerstandes gegen Dehnung in das Innere des von dem aufgeblasenen Schlauch gebildeten Kreises zu liegen kommen und damit das an dieser Stelle eingesteckte Ventil genau in achsialer Richtung stehen.

Zwecks Erreichung der unter Punkt 4 geforderten Gleichmäßigkeit der Wandstärke ist auf genaues gleichstarkes Kalandrieren der zum Ausschneiden der Wickelstreifen bestimmten Gummiplatten zu achten. Auch die Wickelarbeit selbst muß sehr sauber und aufmerksam durchgeführt werden. Die Streifen werden bei nicht sorgsamem Wickeln leicht zu stark angespannt und damit in die Länge gezogen, wodurch sich der Querschnitt des Streifens natürlich entsprechend verringert bzw. später eine dünnere Stelle in der Schlauchwandung entsteht. Auch das Ueberdecken der vorhergehenden Wicklung durch die nächste muß sehr gleichmäßig geschehen, da andernfalls auch hierdurch verschiedene Dicken in der Schlauchwandung hervorgerufen werden. Endlich muß das Bandagieren des heizfertig gewickelten Schlauches unter kräftigem, gleichmäßigem Zug geschehen, um Ungleichmäßigkeiten, die verschieden stramm gewickelte Bandagen hervorrufen würden, hintanzuhalten.

Punkt 5, Elastizität und Zähigkeit sind Eigenschaften, die durch Auswahl geeigneter Rohstoffe allein nicht erreicht werden können; hierzu sind außerdem noch bestimmte fabrikatorische Maßnahmen erforderlich. Die Verwendung geeigneter Rohstoffe, die eine gute Qualität verbürgen vorausgesetzt, ist die verschieden hohe Festigkeit der Gummiplatte zu berücksichtigen, je nachdem diese in der Walzrichtung oder quer zu ihr beansprucht wird. Wie bekannt, läßt sich die Platte in der Walzrichtung viel leichter zerreißen, als quer zur Walzrichtung. Diese Eigenschaft bewahrt das Material auch nach der Vulkanisation. Ein Schlauch, z. B. aus einem Stück Platte gewickelt, Walzrichtung in Längsrichtung des Schlauches, wie in Fig. 1 dargestellt, wird deshalb bei Eintreten eines Defektes im Sinne der Walzrichtung unverhältnismäßig lang aufreißen. Wird die Platte nun so um den Kern gewickelt, daß die Walzrichtung quer zur Längsrichtung des Schlauchs zu liegen kommt, so entsteht später für den Schlauch die Gefahr, daß er bei Beschädigung nunmehr quer auseinanderreißt. Das Gegebene dürfte also sein, die Walzrichtung der Platte schräg zur Schlauchachse zu verlegen, d. h. in schmalen Streifen schraubenförmig um den Kern zu winden. Wickelt man in dieser Weise um den Kern in zwei entgegengesetzten Schraubenwindungen die Streifen übereinander auf, wie in Fig. 2 angedeutet, so kreuzen sich beide Walzrichtungen stark im Winkel. Hierdurch stärkt jedesmal die eine Schicht die Schwäche des Gefüges in der Walzrichtung bei der anderen. Praktisch wird hierdurch neben einer guten Gleichmäßigkeit des Materialgefüges auch eine starke Zähigkeit des Materials gegen Risse und Defekte erreicht und zwar wird eine Schlauchverletzung das Material nicht weiter zum Aufreißen bringen, als es eben durch die eintretende mechanische oder pneumatische Einwirkung gewaltsam zerstört wird.

Sg.

POLYPYRIT

Grand Prix Weltausstellung Brüssel 1910
Turin 1911

Königl. schwedische Medaille Baltische Ausstellung 1914

PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES: m.b.H. DÜSSELDORF-RATH

Allerhand aus der Branche.

Auslandswaren. Die Statistik über die deutsche Ausfuhr und die fremdländische Einfuhr in Gummierzeugnissen, technischen und chirurgischen Bedarfsartikeln ergibt die bedauerliche Tatsache, daß in letzter Zeit unsere Ausfuhr nicht unbedenklich zurückgegangen, dagegen die Einfuhr von Auslandswaren ganz erheblich gestiegen ist. Es unterliegt wohl keinem Zweifel, daß diese Einfuhrsteigerung hauptsächlich auf der Aufnahmefähigkeit der besetzten Gebiete beruht. Dort scheint sich der Konkurrenzkampf, wie kurz nach dem Kriege, wiederholen zu wollen. Es ist deshalb notwendig, daß unsere Fachleute und Fabrikanten die Augen offen halten. Hätten die Käufer Aussicht, vom Auslande her billigere oder bessere Ware zu erhalten, so könnte das vielleicht als Grund angesehen werden, Auslandswaren zu bevorzugen. Erwiesenermaßen aber sind die deutschen Gummiwaren, die deutschen technischen und chirurgischen Artikel den ausländischen überlegen. Das ist den Fachleuten unserer Branche seitens der ausländischen Kaufleute oft genug bestätigt worden. Man braucht nur an die Messen und Ausstellungen zu denken, bei denen seriöse ausländische Geschäftsleute oft der Ansicht gewesen sind, daß die deutsche Ware hinsichtlich ihrer Güte nicht übertrumpft werden kann. Um so merkwürdiger ist es, daß die Einfuhrziffern aus dem Auslande, vor allem in französischen, belgischen und amerikanischen, wie englischen Gummiwaren und technischen Artikeln sich steigern. Diese Steigerung greift auch auf Bereifungen für Fahrräder, Motorräder und Automobile über. Es ist unbedingte Notwendigkeit, daß sich jeder deutsche Fachmann unserer Industrie daran erinnert, daß es seine Pflicht ist, deutsche Waren zu führen. Bisher sind wohl Luxus-Gummiwaren und Spezialartikel aus dem Auslande in größeren Mengen zu uns hereingekommen. Aber davon, daß dies auch bei technischen Fabrikaten in erheblichem Maße der Fall ist, hat man bisher wenig gehört. Man könnte wohl verstehen, wenn diese Bestellungen dort stattfinden würden, wo ausländisches Kapital in deutschen Betrieben investiert ist. Ohne Frage ließen sich ausländische Bezugsquellen durch Warenqualität und billigere Preise ersetzen. Ein Grund für das Anwachsen der Einfuhr ausländischer Gummiwaren und technischer Gegenstände scheint darin zu liegen, daß mancher deutsche Vertreter und Agent die Vertretung ausländischer Firmen von Artikeln unserer Branche übernommen hat, besonders im besetzten westfälischen und rheinischen Gebiet. Wir alle wissen, daß sehr sparsam und scharf disponiert werden muß, weil wir uns in einer üblen Geldklemme befinden. Wenn aber die ausländischen Einfuhrzahlen in unserer Branche weiter steigen, so verschlimmert das unsere Lage immer mehr. Darum: deutscher Händler, erkenne es als deine Pflicht, nur deutsche Ware zu verkaufen und wirke in diesem Sinne auf deine Abnehmer.

Notverkäufe. Die gegenwärtigen Verhältnisse, bezeichnet durch das Wort Geldklemme, scheinen die gewünschte Besserung noch nicht finden zu sollen. Die Reichsbank beabsichtigt an der bisherigen Finanzpolitik festzuhalten, bis die angesammelten Warenläger liquidiert sind. Es kann aber vorkommen, daß diese Liquidation zum Gegenteil von dem führt, was man erwartet. Anzeichen dafür machen sich schon bemerkbar. Und man darf sich nicht wundern, wenn die Zahl der „Notverkäufe" ständig wächst. Daß davon auch die Gummibranche ergriffen wird, kann man durch entsprechende Preisankündigungen feststellen, die in letzter Zeit sehr häufig in den Fenstern selbst der besten und solidesten Geschäfte zu beobachten sind. Da werden neben den Preisen der Gummimäntel die Notierungen für Verbandwatten, für Gummisauger, Klysos, selbst für Irrigator- und Gasschläuche und sonstige kleine Gummierzeugnisse kundgetan, um zum Einkauf anzuregen. Wenn derartige Beobachtungen in einer Branche gemacht werden, die sonst auf solche Reklamen und Lockmittel keinen Wert legt, so scheint die Situation doch bedenklich zu sein. In der Tat weiß man, daß die Umsätze sehr gering, die Kauflust gleich Null ist und daß die Kundschaft nicht zahlen will, weil sie das geringe flüssige Kapital für den notwendigsten Lebensunterhalt bedarf. Man kann nur hoffen, daß diese Notverkäufe bald ihr Ende erreicht haben.

Riesenauswahl in Badehauben. Wer Gelegenheit nimmt, in den einschlägigen Geschäften die Auslagen in Badehauben zu betrachten, der wird den Ausruf der Verwunderung über deren Vielgestaltigkeit nicht unterdrücken können. Selbst dem Fachmann wird es schwer, sich durch die verschiedenen Formen der Badehauben durchzufinden, und man kann es verstehen, wenn der Damenwelt die Wahl oft zur Qual wird, da immer eine Haube netter und schöner ist als die andere. Dabei muß man über die Billigkeit der Badehauben staunen. Es ist somit die Gewähr vorhanden, daß das Bade- und Reisepublikum genügend Gelegenheit findet, seinem Geschmack entsprechende und preiswerte Badehauben zu kaufen. Gespannt darf man fast darauf sein, ob nicht an einem oder dem anderen Badeort gar eine „Schönheitskonkurrenz" für . . . Badehauben arrangiert wird. Von den Formen der Badehauben sind die Teller-, die Hauben- und neuerdings auch die Helmform (à la Stahlhelm!) die bekanntesten. Es gibt Haubenformen mit Plissee, runde und viereckige Tellerformen, Rüschenhauben, Kapottformen, Jockeykappen, Wasserballkappen, Dreiecktücher, mineralisierte Hauben und Kinderhauben. Ferner muß man wissen, daß es zunächst allerlei bunte und einfarbige Kappen gibt. Rot, violett, erdbeerfarbig, grün, gelb, blau, lila, das pflegen die Hauptfarben zu sein. Weiße Badehauben gibt es nicht. Dagegen spricht die Mode natürlich ein energisches Wort. Jede neue Farbennuance, und sei es bananengelb oder javarot, sei es mauve, mode, gebatikt, gar gemalt oder tutanchamen, es ist gleichgültig: Je sonderbarer die Farbenzusammenstellung ist, desto mehr

wird gekauft! Das ist nicht etwa nur in den französischen, englischen oder amerikanischen Modebädern der Fall, sondern auch in den einfachen Nord- und Ostseebädern. Das Allerneueste sind wohl die niedlichen Bade- und Rüschenkappen mit angesteckten Schläfenlöckchen die jetzt nicht etwa mehr aus Haar hergestellt sind, sondern „extra für die See" aus . . . ganz fein gefaserten gummierten Stofffädchen! Dabei soll übrigens auch nicht vergessen werden, an die für das Badetrikot notwendigen Mieder aus gummierten Stoffen zu denken, an die sogenannten Hautanakorsetts und Büstenhalter, in den zartesten Farben aus gummierten Stoffen erzeugt, und an die Badeblumen aus Gummi, die allerdings schon älteren Datums sind. Wenn man bedenkt, daß zu der Vielgestaltigkeit der Badehauben alljährlich immer Neues kommt, daß gerade die Badehaube, wie wohl selten etwas anderes, der Mode und ihren Einfällen unterworfen ist, so wird man verstehen, daß es notwendig ist, vorsichtig zu disponieren und beim Engroskauf den Geschmack der Kundschaft zu treffen, sonst kann es vorkommen, daß man mit Ladenhütern in die neue Saison geht, die schwer abzusetzen sind. Uebrigens sollte man nicht vergessen, die Damenwelt selbst nach ihren Wünschen hinsichtlich der Badehauben zu befragen. Nicht der Farben und Formen wegen, sondern um zu erfahren, welche Einrichtungen getroffen werden könnten, eine größere Haltbarkeit der Badehauben zu ermöglichen. Mir sind sehr viele Hauben in der Praxis begegnet, die beim ersten Ueberziehen über das Haar entzweigingen, weil der Gummizug um Stirn und Hinterkopf viel zu schwach war. Man darf nicht vergessen, daß die meisten Trägerinnen von Badehauben glauben, diese — weil sie aus Gummi sind — weit auseinander ziehen zu können, damit die Frisur nicht beschädigt wird. Das aber ist ein Irrtum. Gummihauben sind vorsichtig zu behandeln. Und wer da meint, daß eine Haarnadel oder ein Haarpfeil nicht durch den gummierten Stoff dringen könne, der irrt sich und muß zu seinem Schaden bald erfahren, daß ein noch so kleines Loch die Mütze undicht, also ihren Gebrauch illusorisch macht. Dann natürlich wird der Qualität der Badehaube die Schuld gegeben, während lediglich die Trägerin den Fehler begangen hat. Deshalb sollten die Verkäufer die Käuferinnen darauf aufmerksam machen, daß gummierter Stoff kein Gummiband ist, das man nach Belieben ausdehnen kann.

Taschenapotheken. Der Aufschwung von Sport und Wandern hat auch das Interesse für Taschen- und Sportapotheken nicht unerheblich gesteigert. Die sogenannten Notapotheken bilden auch für die Detailgeschäfte unserer Branche nicht unwichtige Verkaufsartikel. Infolgedessen ist es erklärlich, daß unsere Geschäftsleute größere oder kleinere Lager in Taschen- und Sportapotheken einrichten, um in der gegenwärtigen Reise- und Wanderzeit den Ansprüchen des Publikums gerecht werden zu können. Da gibt es z. B. Automobilapotheken im Gewichte von etwa 3 kg in der Größe von etwa 30×25×10 cm. Diese befinden sich in einer leichten Holz- oder Aluminiumkassette, die von einer Verbandschiene umgeben und mit einer Segeltuchhülle versehen ist. Der Kasten enthält Mull, Binden, Watte, Brandbinden, Pflaster, Desinfektionsmaterial, Salben, Medikamente in Tablettenform, sowie die notwendigen ärztlichen Instrumente zur ersten Hilfe. Für längere Reisen dient eine Reiseapotheke, die etwa 2 kg wiegt und in der Größe von 28×22×7 cm gehalten ist. Auch hierin befindet sich alles Notwendige für die erste Hilfe und um Krankheiten schnell bekämpfen zu können. Außer den Instrumenten, den Watten, Binden und Verbandstoffen findet man ein Dutzend Fläschchen mit allerlei Medikamenten und mit verschiedenen Tabletten, die auf Reisen benötigt werden könnten. — In einem Metall-Etuis befinden sich die sogenannten Taschenapotheken, die neben verschiedenen Arzneimitteln, Verbandstoffen u. dergl. Watten für Schnupfen, Ohren und Zähne, alles in gedrängter Form, enthalten. Diese Taschenapotheken werden für Sportzwecke, für Wandern, Radfahren usw. und von Touristen gern gekauft. Sie wiegen etwa 400 g und sind 16×7×2 cm groß. Für Flugzeuge, Luftschiffe, Segelsport, Motorsport, Kraftradsport usw. bedient man sich der Aviatik-Apotheke. Sie besteht aus einem flachen Aluminiumkasten. Besonders wertvoll ist es, daß diese Apotheke schnell und leicht mit der Hand oder mit dem Fuß geöffnet werden kann. Die sie umgebende Segeltuchhülle kommt für Notverbände in Frage. Sie enthält alles für die erste Hilfe und ermöglicht Verbände für kleine und größere Verletzungen, Knochenbrüche, Finger- und Fuß-, sowie Augenverletzungen. Ebenso enthält sie Mittel für Brand- und Schnittwunden. Sie wiegt etwa 1¼ kg und ist 25×23×6 cm groß. Für Schiffs- und Tropenreisen ist die Tropen-Apotheke am geeignetsten. Sie ist für längere

Reisen mit einem Nickel- oder Lederkasten ausgerüstet und enthält zahlreiche, für lange Reisen in unbevölkerten Gegenden benötigte Arznei- und Schutzmittel gegen Malaria, Dysenterie, Schlangenbisse, giftige Mückenstiche, ferner Schutztabletten gegen Ruhr und Typhus. Daneben befinden sich in der Tropen-Apotheke die wichtigsten ersten Mittel, wie Trockensera, Spritzen, Morphium, Kampferöl in Ampullen und reichliche Mengen komprimierter Verbandstoffe, Binden, Watten usw. Das Gewicht der Tropen-Apotheke beträgt bei einer Größe von etwa 30×20×7 cm nur 2¾ kg. — Am bekanntesten sind natürlich die kleinen Taschenapotheken in Pappkartonform. Diese enthalten die notwendigsten Medikamente, Verbandstoffe und Pflaster. Natürlich werden sie in verschiedenen Größen und Zusammenstellung in den Handel gebracht. Es lohnt sich für unsere Fachleute, den verschiedenen Arten von Apotheken ihre Aufmerksamkeit zu widmen.

Ueber die Kautschuk-Produktionsbeschränkung und die Marktlage

entnehmen wir einem Leitartikel der Financial Times (London) die folgenden wissenswerten Darlegungen:

Chinesische Gummiinteressenten auf der malayischen Halbinsel, in der Hauptsache aus kleinen Pflanzern und Händlern bestehend, haben durch ihre örtliche Handelskammer die Straitsregierung durch eine Petition gebeten, den Ausfuhrzoll für Gummi abzuschaffen, da die holländischen Erzeuger von Niederländisch-Indien abseits ständen. Wenn man auch die Wichtigkeit eines derartigen Schrittes nicht überschätzen darf, so darf er doch nicht außer acht gelassen werden. Obgleich er sich mit der neuerdings häufiger vertretenen Neigung deckt, das Stevensonschema angesichts des Rückganges der Gummipreise anzugreifen, so entspringt die Petition in erster Linie allein selbstsüchtigen Interessen und sind die Beweggründe leicht zu verstehen. In Marktkreisen ist es ziemlich bekannt, daß sich gegenwärtig Wünsche der Straits-Chinesen in bezug auf ihren Gummihandel nicht erfüllen. Mit charakteristischer Abschätzung der spekulativen Seite der Rohgummilage scheinen die Chinesen auf kurze Sicht verkauft zu haben in der Hoffnung, zu niedereren Preisen zurückkaufen zu können. Aber die verhältnismäßige Stabilisierung des Marktes droht, diese schönen Absichten zu vereiteln und verursacht offenbar Unbehagen. (Der Referent hatte vor nicht langer Zeit Gelegenheit, sich mit Herren aus dem Osten auch über die „Geschäftstüchtigkeit" der chinesischen Kaufleute zu unterhalten und hier Dinge zu hören, die allerdings ganz erstaunlich und in der Handelspraxis kaum zu überbieten waren. Ref. Gummi-Zeitung.). Daher also stammt die etwas naive Anrufung der Regierung, das Stevensonschema zum alten Eisen zu werfen und so große Gummimengen freizugeben, damit sie den Markt überfluten und einen Preissturz herbeiführen. Ein anderer Faktor, der bei der Petition der Chinesen auch mitspielen könnte, ist die wirkungsvolle Sperrung des sehr einträglichen Kautschukschmuggels, mit dem sich gewisse Chinesen unteren Standes ohne Zweifel mit ausgesprochener Geschicklichkeit und mit Erfolg bis dahin beschäftigten. Die Behörden haben jedoch neuerdings ihre Hand auf diesen unerlaubten Handel gelegt und hohe Geldbußen, verbunden mit Deportation, verhängt, die vor derartigen Wagnissen abschrecken.

In seiner allgemeinen Anwendung jedenfalls ist der letzte Angriff auf die Produktionsbeschränkung nicht ohne Bedeutung und es erscheint hohe Zeit, diejenigen, die sich in regelmäßiger Wiederkehr in einer verderblichen Kritik gefallen, nachdrücklich zu belehren, daß ihre Bemühungen umsonst sind. Ohne das Schema in allen Einzelheiten für vollkommen und seine Handhabung durchweg für ohne jeden Fehler erklären zu wollen, läßt sich doch bestimmt behaupten, daß gegenwärtig nicht die geringste Aussicht auf Abschaffung besteht. Das Mittun der Holländer, auf das die Unzufriedenen ihre Argumente stützen, ist zwar sehr erwünscht, aber nicht unbedingt wesentlich. Das Schema wurde angenommen, nachdem die holländische Regierung ihre Mitarbeit endgültig abgelehnt hatte, und fällt heute nicht über Bord, nur weil Niederländisch-Indien die Wirkung der Erzeugungseinschränkung in den britischen Besitzungen teilweise vereitelte und den Erfolg mehr in die Länge zog, als es sonst der Fall gewesen wäre.

Die holländischen Pflanzer haben einen kurzlebigen Vorteil auf Kosten ihrer britischen Nachbarn gezogen. Während sie ihre Bäume zu Tode zapfen, um heute den äußersten Nutzen zu erzielen, ohne Rücksicht auf morgen, erhalten die Engländer ihre Gummiquellen und lassen, statt den Markt mit nichtgewünschtem Kautschuk zu überschwemmen, diesen in den Bäumen aufspeichern, zum späteren Nutzen der letzteren, wie auch des Marktes. Der Kolonial-

staatssekretär Thomas hat deutlich genug erklärt, daß es für die Regierung kein Abgehen von der Stevensonregelung gibt. Auf den zahlreichen Jahresversammlungen von Gummipflanzungsgesellschaften war kaum ein Chairman zu finden, der nicht die Einschränkung dahin pries, daß sie die Gummiwirtschaft in der herrschenden Zeit der Depression und des mißlichen Zustandes des Welthandels und der Weltfinanzen auf den Beinen gehalten hat. Die Leute, die Hand an den Pflug legten, werden nicht so leicht ihr Werk aufgeben, und die Nichtbeteiligung der Holländer wird nur einen Druck auf sie ausüben, ihre Arbeit noch energischer anzugreifen. Die Financial Times sprechen zum Schluß noch die bestimmte Erwartung aus, daß die englische Politik der Produktionsbeschränkung innerhalb der nächsten sechs Monate eine Wirkung haben wird, die „dramatisch genug sein dürfte, um dem ungeduldigsten und kritischsten Beobachter der Gummilage zu gefallen".

Unsere Kautschukpflanzungen in Kamerun.

Aus London kommt die Meldung von einer für den 28. Oktober angesagten Versteigerung von deutschen Pflanzungen im Victoriabezirk von Kamerun, die unter englischer Mandatur stehen und von Nigeria aus verwaltet werden. Ein Teil der hierin gehörenden Plantagen wurde schon verkauft, und der überwiegende Rest soll nunmehr zur Versteigerung gelangen, und zwar handelt es sich um früher wertvolle und großenteils alte Pflanzungen, die unter anderem fast durchweg mit Kautschuk (Hevea und Funtumia) bestanden sind. Die Besitzungen umfassen ein ziemlich zusammenliegendes Areal auf und an den Abhängen des Berges Fako und sollen sich, wie der Prospekt der mit dem Verkauf beauftragten Londoner Firma Hampton & Sons (SW., 20 St. Jame's Square) angibt, auch für den Anbau von Kokosnuß an der Küste und von Zucker auf den Ebenen eignen. Wie gesagt, kommen in Betracht ausgedehnte Kautschukpflanzungen und neben diesen solche mit Kakao, Kaffee, Oelpalmen, Kola, Tabak, Bananen.

Um die Bedeutung der angekündigten, für uns so schmerzlichen Versteigerung zu zeigen und daran zu erinnern, was wir — hoffentlich nur vorläufig — an kolonialer Arbeit verloren haben, bringen wir nachfolgend eine Zusammenstellung des zum Verkauf „ohne Rücksicht auf die Nationalität der Käufer"(!) angebotenen Besitzes:

Eigentümer	Pflanzungen	Gesamt-Areal in Acres	Kultiviert (Acres)
Westafrikanische Pflanzungsgesellschaft Bibundi	a) Bibundi, b) Isongo, c) Mokundange	34 550	a) ? b) 900 c) 900
Debundscha-Pflanzung	Debundscha	4 280	668
Moliwe-Pflanzungsgesellschaft	Moliwe	32 067	4231
Westafrikanische Pflanzungsgesellschaft Victoria	a) Missellele, b) Malende, c) Victoria u. Molyko	39 000 (?)	a) 3400 b) 60 c) 8000
Kautschukpflanzung Meanja	Meanja	13 927	1570
Kamerun-Kautschuk-Compagnie	Mukonje	6 128	?
Gesellschaft Nordwest-Kamerun	Mundame	827	10 (?)
Bremer Tabakbau-Gesellschaft	Esosung	824	? — Seit 1914 nicht bewirtsch.
Deutsche Kautschuk-Aktiengesellschaft	Ekona-Mpundu	13 517	über 5000
C. Woermann, Komm.-Gesellsch.	Bimbia-Tiko	26 586	2300
Deutsch-Westafrikanische Handelsgesellschaft	Bavo-Bonge	2 584	825 gegenwärtig bearbeitet
Plantage Oechelhausen	Oechelhausen	4 942	700
Pflanzung Holtfoth	desgl.	489	194
Pflanzung Röhricht	desgl.	622	?

Wir wollen uns jedes weiteren Kommentars enthalten und nur die Hoffnung aussprechen, daß die wirklichen Besitzer einst doch noch die Früchte ihrer Arbeit genießen möchten!

Beschränkte Befugnis der Betriebsratsmitglieder im Aufsichtsrat.

Manche Aktiengesellschaften haben die Befugnis, Anstellungsverträge mit den höheren Beamten der Gesellschaft abzuschließen, einem Personalausschuß übertragen, weil man den Betriebsratsmitgliedern im Aufsichtsrat keinen Einfluß auf die Berufung der leitenden Personen im Betriebe einräumen wollte. Die Betriebsratsmitglieder hatten daraufhin verlangt, in dem Personalausschuß vertreten zu sein und ihr Begehren auf dem Klagewege durchzusetzen versucht. Das Reichsgericht hat nunmehr die Klage abgewiesen. Die Begründung des Urteils befindet sich in der Nr. 72 der „Mitteilungen" des Deutschen Industrieschutzverbandes, Sitz Dresden, Bürgerwiese 24, II.

Referate.

Bestimmung der Wirkung eines Vulkanisationsbeschleunigers.

Nach G. Martin und S. Davey in „Journal of the Society of Chemical Industry".

Die Hauptschwierigkeit bei einer vergleichenden Wirkung verschiedener Beschleuniger liegt darin, daß diese Mittel für verschiedene Zwecke und in einer großen Anzahl Mischungen benutzt werden. Die einfachste Mischung besteht aus Kautschuk, Schwefel, Zinkoxyd und Beschleuniger. Die zumeist angewendete Vulkanisationsweise ist in Formen unter Dampfdruck. Die Wirkung eines Beschleunigers in derartigen Gemischen hängt ab von der Reinheit, Konzentration und spezifischen Oberfläche der Stoffe, sowie von der Vulkanisationstemperatur.

Reinheit. Man muß die Reinheit der Füllmittel kontrollieren. Rohkautschuk enthält wechselnde Mengen wertvoller Stoffe, welche die Wirkung eines Beschleunigers beeinflussen. Nach Martin und Davey haben die acetonlöslichen Bestandteile des Rohkautschuks bei Gegenwart von Zinkoxyd und Beschleuniger einen merklichen Einfluß auf die physikalischen Eigenschaften des Vulkanisats. Rohkautschuke, welche verhältnismäßig kleine Mengen gebundenen Schwefels benötigen, liefern festere Vulkanisate, während Rohkautschuke, die viel Schwefel binden, schwächere Endprodukte ergeben. Nach Sebrell und Vogt gibt Rohkautschuk mit geringem Gehalt an Harzsäuren schlechte Vulkanisate. Der Zusatz von langkettigen Fettsäuren zu einer Mischung aus 5 Prozent Schwefel und 5 Prozent Zinkoxyd nebst Hexamethylentetramin als Beschleuniger bewirkt bei mit Aceton extrahiertem Rohkautschuk (Abwesenheit natürlicher Säuren) beträchtliche Vulkanisationsbeschleunigung. Wahrscheinlich wirkt die sogenannte Heveiksäure auf das Zinkoxyd unter Bildung einer Seifenlösung im Kautschuk.

Die bei den physikalischen Eigenschaften der mit verschiedenen Kautschuken erhaltenen Vulkanisaten hervortretenden Unterschiede scheinen von der Natur und der Menge des Beschleunigers unabhängig zu sein. Bei vermehrtem Zinkoxydzusatz erhält man doch ziemlich gleichartige Ergebnisse, die Unterschiede stehen nicht mit den im Rohkautschuk enthaltenen acetonlöslichen Stoffen in Verbindung. Ein Gemisch aus 90 Kautschuk, 90 Zinkoxyd, 5 Schwefel, 1 Hexamethylentetramin erforderte, um 2 Prozent Schwefel zu binden, etwa 25 Minuten bei 148° C, wenn nicht gereinigter Rohkautschuk (Anwesenheit aller Milchsaftnebenprodukte) benutzt wurde, bei gereinigtem Kautschuk trat in 30 bis 50 Minuten gleiche Schwefelaufnahme ein.

Um die Wirkung eines Beschleunigers zu bestimmen, muß die chemische Zusammensetzung des Rohkautschuks berücksichtigt werden. Bei Anwesenheit größerer Zinkoxydmengen wird dieser Einfluß jedoch stark eingeschränkt, besonders wenn die Vergleiche auf physikalische Standardvulkanisation bezogen werden. Daher eignen sich zu Vergleichsversuchen besser Mischungen aus gleichen Gewichtmengen Kautschuk und Zinkoxyd, als solche, welche nur wenig Zinkoxyd enthalten.

Konzentration. Bei einer Verdoppelung des Beschleunigerzusatzes wird im allgemeinen der Vulkanisationskoeffizient nicht verdoppelt. So ergibt sich z. B. bei wiederholter Verdoppelung des Zusatzes von Aldehydammoniak ein Ansteigen des Beschleunigungsfaktors um 76, 66 und 50 Prozent bei einem Gemisch aus 90 Kautschuk und 10 Schwefel (nach Twiss und Brazier). Weitere Versuche ergaben, daß durch Verdoppelung der Menge des Beschleunigers (Hexamethylentetramin, Suparae, p-Phenylendiamin, Accelerene) der Vulkanisationskoeffizient in gleichem Maße erhöht wurde (nach Martin und Davey). — Vermehrter Zusatz von Zinkoxyd steigert bei gewissen Beschleunigern deren Wirkung. Der Vereinigungsgrad zwischen Kautschuk und Schwefel wird durch die Konzentration des Schwefels merklich beeinflußt. Nach Fol und van Heurn ist dieser Grad in Kautschuk-Schwefelgemischen nahezu proportional dem Gehalt des vorhandenen Schwefels. Nach Versuchen von Martin und Davey erhöht sich der Verbindungsgrad zwischen Kautschuk und Schwefel bei Anwesenheit eines Beschleunigers mit der Konzentration des Schwefels, ist jedoch im allgemeinen nicht direkt proportional (mit Ausnahme von p-Phenylendiamin). —

Spezifische Oberfläche. Bei Abwesenheit eines Beschleunigers beeinflußt die Art der Verteilung des Zinkoxyds sehr den Vulkanisationseffekt.

Temperatur. Nach Twiss soll der Temperatur-Koeffizient für Mischungen mit und ohne Zusatz von künstlichen Beschleunigern derselbe sein wie für alle Katalysatoren. Bei niederen Temperaturen spielen Unlöslichkeit des Schwefels und des Beschleunigers eine Rolle. Um allgemeine Schlüsse über die Rolle des Zinkoxyds zu

ziehen, müssen physikalische, nicht chemische Bestimmungen des Vulkanisationsgrades eingestellt werden. Je schneller der Schwefel gebunden wird, desto weniger Schwefel ist notwendig, um die bestimmten physikalischen Eigenschaften zu erreichen. Ultrabeschleuniger erfordern sehr wenig Schwefel.

Beschleunigungsfaktor. Man hat folgende Formel für den Beschleunigungsfaktor aufgestellt: $k = \frac{Sa}{Sr}$, worin k den Beschleunigungsfaktor, Sa den Vulkanisationsgrad bei Anwesenheit des Beschleunigers und Sr bei dessen Abwesenheit bedeuten. Dieser Faktor hängt hauptsächlich von der Art des Rohkautschuks ab, ferner von der Schwefelkonzentration, wohl auch von der Vulkanisationstemperatur. Die gleichmäßigsten Ergebnisse erzielte man bei Anwesenheit größerer Zinkoxydmengen. Auch die Konzentration des Beschleunigers beeinflußt diesen Faktor.

* * *

Mededeelingen van het Centraal Rubberstation.

Nr. 37, 38 und 39. Overgedrukt uit het Archief voor de Rubbercultuur, Jaargang VII, Nr. 11 (November 1923), Jaargang VIII, Nr. 3 (Maart 1924) und Jaargang VIII, Nr. 4 (April 1924). Archipel-Drukkerij Buitenzorg.

Diese drei Veröffentlichungen der Zentral-Kautschukstation in Buitenzorg auf Java enthalten in holländischer Sprache (Original) und in englischer Sprache (Auszug) folgende Aufsätze von Dr. O. de Vries: Milchsaft und Kautschuk von verpflanzten Bäumen (Nr. 37). Kautschuk von Pfropfbäumen. Verschiedenheiten von Kautschuk von individuellen Pfropfbäumen und von Kautschuk aus Setzlingen (Nr. 38). Kautschuk nach dem Kerbosch-Verfahren bereitet (Nr. 39).

Milchsaft und Kautschuk von verpflanzten Bäumen. Man nahm früher an, daß die Qualität des Kautschuks sich mindere, wenn die Bäume in ungünstige Lebensverhältnisse verpflanzt werden. Nach Beobachtungen von Dr. O. de Vries ist dies nicht der Fall, gerade das Gegenteil hat sich ergeben. Die Kautschukbäume (Kulturheveen) erholten sich schnell und lieferten gute Erträgnisse. Bodenvernachlässigungen beeinträchtigten die Eigenschaften des Produktes nicht, sehr kräftiges Anzapfen lieferte Kautschuke mit geringer Viskosität, schneller Vulkanisation, doch sonst guter Beschaffenheit. Selbst Schneiden bis zum Holz und tiefe Schnitte um ein Rindenstück herum lieferten Kautschuk mit normalen Eigenschaften. Beschneiden (Verkappen) der Bäume in etwa 6 bis 8 Fuß Höhe hatte wenig Einfluß auf die Kautschukbeschaffenheit (von der Milchsaftmenge wird abgesehen). Teilweise an der Krone verschnittene und größtenteils der Wurzeln beraubte Bäume lieferten, wenn die Hauptwurzel noch vorhanden war, nach dem Versetzen zumeist normalen Kautschuk, der bei großen Eingriffen allerdings minderwertig war. Nach dem Versetzen zeigten nicht selten ertragsschlechte Bäume bessere Milchsaftbeschaffenheit. Zahlreiche Versuche (im holländischen Original) beweisen diese Mitteilungen.

Kautschuk von gepfropften Bäumen im Vergleich zum Produkt von Setzlingsbäumen. Die Versuche ergaben, daß der von gepfropften Bäumen gewonnene Kautschuk, je nach Standort und Alter der Bäume, in seinen Eigenschaften sehr wechselnd war, besonders hinsichtlich Zugfestigkeit, Viskosität und Vulkanisationszeit. Nach etwa 6 Jahren hatten sich diese Unterschiede ziemlich ausgeglichen.

Kautschuk nach dem Verfahren von Kerbosch zubereitet. Zahlreiche Patente für Verdampfung von Milchsaft sind genommen worden, doch bis jetzt hat nur der Kerboschkautschuk technisch Beachtung gefunden. O. de Vries beschäftigte sich in den Jahren 1914 bis 1921 eingehend mit diesem Produkt. Der alle Serumbestandteile enthaltende Kerboschkautschuk war in Form von frischen sheets, zumeist klebrig, die Klebrigkeit verlor sich mit der Zeit, die Oberflächen bedeckten sich mit einer trockenen, nicht klebenden Schicht, das Innere war zähe geworden. Durch Waschen ließen sich die „löslichen" Serumstoffe nicht entfernen, der Aschegehalt (1,6 bis 2,2 Prozent) veränderte sich nur unbedeutend. Roher Kerboschkautschuk ist weniger plastisch als Kulturcrepe, bleibt selbst bei 90 bis 100° noch steif, krümelte zuerst beim Durchwalzen, lieferte nur allmählich ein zusammenhängendes Fell. Gemische aus diesem Kautschuk mit Schwefel zeigten geringere Zugfestigkeit als geräucherte sheets und crepes, die Vulkanisationszeit betrug 70 bis 80 Minuten, die Viskosität 15 bis 25. Nach mehrjährigem Lagern zeigte Kerboschkautschuk beträchtliche Zersetzung, er wurde bröcklich, nach etwa 4 Jahren war ein sehr schlechtes Produkt entstanden. Die Versuche wurden in Buitenzorg angestellt. Die Anwesenheit aller Serumbestandteile im Kautschuk erscheint nicht vorteilhaft für dessen Qualität.

* * *

Abnutzungsprüfer für Kautschukartikel von Goodrich.

Nach „The India Rubber World" vom 1. Juni 1924, Seite 506.

Die Widerstandskraft einer Kautschukmasse gegen Abnutzung (Verschleiß) ist ein besonders wichtiger Faktor für Artikel wie Bereifungen aller Art, Schuhsohlen und Absätze, Treibriemen und dergleichen mehr. Eine brauchbare Vorrichtung zur Prüfung der Abnutzung wurde von der B. F. Goodrich Co., Akron, konstruiert, mit der Ringproben durch schnelle Drehung in losen Schleifmaterialien untersucht werden. Beistehende Abbildung zeigt diesen Prüfer in Ansicht. Die Maschine gestattet mit Hilfe von 5 Spindeln und je 5 Proben insgesamt 25 Teste auf einmal auszuführen. Es wird der Gewichtsverlust nach einer bestimmten Einwirkungszeit ermittelt.

Auf jeder der 5 Spindeln werden 5 gewogene Ringproben befestigt, 4 derselben bestehen aus der Probemasse, eine besteht aus bekannter Vergleichsmasse. Die Spindel wird am Drehschaft angeschlossen, die Spindelbuchsen füllt man mit dem Abschleifmaterial und setzt die Maschine in Bewegung durch den auf einer oben befindlichen Plattform lagernden elektrischen Motor. Die Drehgeschwindigkeit der Spindeln mit den Proben beträgt 130 Umdrehungen in der Minute, die Prüfungszeit 8 Stunden. Nach 4stündiger Laufzeit wird die Maschine gestoppt und die Spindeln in umgekehrte Stellungen gebracht, damit alle Proben gleichen Versuchsbedingungen unterzogen werden. Auch kann man frisches Schleifmaterial in die Büchsen füllen. Nach 8stündiger Behandlung wiegt man die Einzelproben wieder, bestimmt die Gewichtsverluste und zieht Vergleiche mit den Standardmustern. Der Prozentverlust letzterer wird = 1000 gesetzt, die Prozentverluste der Proben dividiert man in den Prozentverlust des Vergleichsmusters und multipliziert das Produkt mit 1000. Ist der Wert über 1000, so ist die Probemasse besser, ist derselbe unter 1000, minderwertiger als die Standardprobe. Die Probestücke müssen möglichst gleich dick gehalten werden, damit die Gesamtoberfläche gleich ist.

Nachstehende Versuchswerte (auszüglich) werden angegeben. Zimmertemperatur 86° F, Wärme in den Spindelbuchsen 150° F, Probezeit 8 Stunden, Drehgeschwindigkeit 130 Umdrehungen in der Minute.

Probe	Gewicht g	Gew.-Verlust g	Verlust %	Abnutzungszahl
A	2,4810	0,5310	21,37	759
C	2,7070	0,5090	18,81	862
Standard . . .	2,7800	0,4500	16,22	1000
E	2,6340	0,3640	13,81	337
Standard . . .	1,6760	0,0780	4,66	1000
F	2,3350	0,7480	32,19	163
Standard . . .	1,6760	0,0880	5,25	1000

Berichtigung.

In dem in der Nummer 38 veröffentlichten Bericht über die außerordentliche Hauptversammlung des Händlerverbandes für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel hat auf Seite 740, rechte Spalte der vorletzte Satz vom 1. Absatz zu lauten: „die bis jetzt geltenden Bonussätze werden auf **30. 6.** abgerechnet".

Normung der Keilriemen.

1. Die Kraftfahrbaunorm Kr M 501, die wir nachstehend im Auszug zum Abdruck bringen, enthält im ersten Teil für die „Endlichen Keilriemen" im Bereich von 17 bis 29 mm Breite nur die drei Größen 17×11×12, 22×12×19 und 29×19×19. Gegen diese Normung sind letzthin Einwendungen gemacht worden, die sich für eine weitere Unterteilung der Stufen aussprechen. Es wird vorgeschlagen, noch zwei Stufen mit 19 mm und 25 mm Breite einzuschalten. Eine so feine Stufung für ein elastisches Teil erscheint aber nicht notwendig. Für Fälle, in denen ein 17 mm-Riemen nicht ausreicht, wird es keine Schwierigkeiten bieten, auf einen solchen von 22 mm überzugehen.

Endliche Keilriemen nach Kr M 501
zum Antrieb von Motorrädern.

Riemenprofil

Abb. 1.

Scheibenprofil

Abb. 2.

b = größ. Breite des Riemens.
b_1 = klein. Breite des Riemens.
h = Höhe des Riemens.
Winkel der Keilform = 30°.

b = Breite der keilförmigen Ausnehmung am äußeren Kranz.
t = Tiefe der Keilnut.
d = äußerer Scheibendurchmesser.
Radius der Abrundung am Grund der Keilnut 2,5 mm, Keilwinkel 30°.

Bezeichnung eines endlichen Keilriemens von 22 mm Breite und ......[1] mm Länge aus Gummi:

Keilriemen A 22×......[1] Kr M 501 Gummi
mm

Riemen					Scheibennut	
Breite		Höhe	Belastung in PS		Breite	Tiefe t
b	b_1	h	Normal	höchstens	b	Kleinstmaß
17 ± 0,2	11	12 ± 0,2	1,5	1,75	17 — 0,1	17
22 ± 0,2	12	19 ± 0,2	3,75	4	22 — 0,1	24
29 ± 0,2	19	19 ± 0,2	5	5,25	29 — 0,1	24

Werkstoff: Gummi oder Leder.

2. Weiterhin wird darauf hingewiesen, daß im Gegensatz zu unserem deutschen Normblatt in England Keilriemen mit einem Keilwinkel von 25°—28° Verwendung finden. Trotzdem die Angleichung der deutschen Kraftfahrbaunormen an die englischen Vorbilder aus Gründen der Austauschbarkeit empfohlen wird, sind wir der Ansicht, daß die Verwendung der Keilriemen nach Kr M 501 auch auf englischen Maschinen möglich ist, da bei sonst gleichen Abmessungen der Unterschied im Keilwinkel, der rechnerisch eine Vergrößerung bzw. Verkleinerung bei den in England vorkommenden Riemenbreiten von 22 und 29 mm von 0,9—1,75 mm bewirkt, praktisch bei einem so elastischen und dem Verschleiß stark ausgesetzten Material wie Leder und Gummi keinen Einfluß hat. Durch Verwendung der etwas breiteren deutschen Keilriemen wird lediglich eine geringe Verschiebung des Riemens in radialer Richtung eintreten.

3. Ferner wird angeregt, die Norm um die Scheibendurchmesser für Motorräder zu erweitern. Um einer drohenden Verwilderung auf diesem Gebiete vorzubeugen, werden folgende Antriebsscheibendurchmesser vorgeschlagen:

100 mm, 125 mm, 150 mm, 175 mm, 200 mm, 225 mm.

Für die Radfelgen werden die Durchmesser

350 mm, 375 mm, 400 mm, 425 mm, 450 mm, 475 mm, 500 mm

empfohlen.

[1] Die gewünschte Länge ist einzusetzen.

Die interessierte Industrie wird gebeten, sich zu den aufgeworfenen Fragen zu äußern, insbesondere, ob

1. eine feinere Stufung der Riemen Kr M 501 unbedingt nötig ist,
2. es grundsätzlich möglich erscheint, die Antriebsscheibendurchmesser zu normen,
3. falls sie der Frage 2 zustimmt, ob sie mit den vorgeschlagenen Abmessungen der Antriebsscheibendurchmesser am Motor (Getriebe) und Rad einverstanden ist bzw. welche Abmessungen gewünscht werden.

Reichsverband der Automobil-Industrie E.V.,
Berlin W 8.

Die Asbestindustrie in den Vereinigten Staaten von Amerika.

Nach einer Mitteilung in der „Industrie- und Handels-Zeitung" werden Asbestfabrikate in den Vereinigten Staaten von 40 Unternehmungen mit insgesamt 2000 Arbeitern hergestellt. 8 davon sind im Staate Pennsylvanien gelegen, je 4 in Illinois, Indiana, Massachusetts und New Hampshire, 3 in New Jersey, während die übrigen über das ganze Land verbreitet sind. 17 Fabriken befassen sich mit der Herstellung von Asbestgarnen, Geweben, Bändern und Schläuchen, die übrigen 23 verarbeiten das Asbestgarn zu Packungen, Bremsbändern, Dichtungsscheiben usw. Der Wert der jährlichen Produktion fertiger und halbfertiger Asbesttextilwaren wird auf annähernd 60 Millionen Dollars geschätzt.

Während die Vereinigten Staaten in bezug auf Fabrikation an erster Stelle stehen, produzieren sie doch weniger als 1000 t Rohasbest, d. h. nur etwa ½ Prozent der Gewinnung in der Welt. Läger befinden sich im Staate Arizona, Kalifornien, Georgia, Idaho, Vermont, Maryland, Wyoming und Oregon. Am längsten im Gebrauch sind die Minen in Georgia, deren Material besonders zum Spinnen geeignet ist. In den Lägern von Arizona wird Chrysotil-Asbest gewonnen, das dem kanadischen im Gebrauch für Hochöfen und elektrische Schweißungen überlegen sein soll, da es sehr hohen Hitzegraden Widerstand leistet, ohne zu verfallen. Im großen und ganzen wird hingegen die Weiterentwicklung der Rohasbestförderung in den Vereinigten Staaten als wenig hoffnungsvoll angesehen. Annähernd $^9/_{10}$ des Bedarfs muß aus Kanada importiert werden, gewisse Asbestsorten auch aus Südafrika. 50 Prozent der amerikanischen Asbestfabrikate werden von der Automobilindustrie übernommen. Der Bedarf für Bremsbänder allein beläuft sich auf 70 Millionen Fuß, davon 15 Millionen Fuß für neue Wagen und 55 Millionen Fuß für Ersatzteile. Der Wert der Ausfuhr und Einfuhr von Asbestfabrikaten war wie folgt:

	Ausfuhr $	Einfuhr $
1913	754 000	390 000
1914	513 000	368 000
1915	764 000	137 000
1916	1 209 000	135 000
1917	1 933 000	65 000
1918	2 493 000	27 000
1919	3 532 000	257 000
1920	4 431 000	619 000
1921	2 506 000	380 000
1922	1 498 000	309 000
1923	2 090 000	418 000

Die Gewichtsziffer der im Jahre 1923 ausgeführten Asbestfabrikate belief sich auf 13 515 000 Pfund. 26 Prozent davon entfielen auf Asbestpapier und Pappe, 42 Prozent auf Isoliermaterial und Zement, 8 Prozent auf Textilwaren und Packungen, während die übrigen 24 Prozent alle sonstigen Asbestfabrikate einschließen.

Die Verhandlungen über die Repartierungsklausel.

Die kürzlichen Verhandlungen im Reichswirtschaftsministerium haben bekanntlich entschieden, daß die Disparitätsklausel unzulässig, die Repartierungsklausel dagegen unter der Voraussetzung berechtigt sei, daß sich die Devisenberechnung lediglich auf den anteiligen ausländischen Rohstoffbetrag beziehe. Dieser Tage sollte eine weitere Sitzung im Ministerium stattfinden, in der über das Resultat der zwischen Fabrikanten und Abnehmern zu führenden Verhandlungen Bericht erstattet werden sollte. Diese Sitzung mußte jedoch vertagt werden, ohne daß ein neuer Termin anberaumt wurde. Der Grund hierfür scheint der zu sein, daß die Frage im gegenwärtigen Augenblick etwas von ihrer Bedeutung verloren hat und daß andererseits die Verhandlungen zwischen den Wirtschaftsgruppen nur sehr geringe Fortschritte machen.

Wissenswertes vom Konkursverfahren.

AGV. Bei der Konkurseröffnung hat der Gemeinschuldner ein Verzeichnis der Gläubiger und Schuldner, sowie eine Uebersicht der Vermögensmasse beim zuständigen Amtsgericht einzureichen. Der vom Amtsgericht zu ernennende Konkursverwalter bestellt aus der Zahl der Gläubiger einen einstweiligen Gläubigerausschuß, bestimmt den Termin für die erste Gläubigerversammlung (Wahltermin) zur Beschlußfassung über Schließung oder Fortführung des Geschäftes, über die Stelle, bei welcher, sowie über die Bedingungen, unter welchen die Gelder, Wertpapiere usw. hinterlegt oder angelegt werden sollen, bestimmt die Anmeldefrist, innerhalb welcher Konkursforderungen bei dem Gericht anzumelden sind, den allgemeinen Prüfungstermin zur Prüfung der angemeldeten Forderungen usw.

Die Konkursmasse besteht aus dem gesamten Vermögen des Gemeinschuldners, das ihm zur Zeit der Eröffnung des Konkursverfahrens gehört. Zur Masse gehören auch die Geschäftsbücher. Die Konkursmasse dient zur gemeinschaftlichen Befriedigung aller persönlichen Gläubiger, die einen zur Zeit der Eröffnung des Verfahrens begründeten Vermögensanspruch an den Gemeinschuldner haben (Konkursgläubiger). Unter den Konkursgläubigern unterscheidet man zunächst:

1. Aussonderungsberechtigte,
2. Absonderungsberechtigte,
3. Massegläubiger und
4. einfache Konkursgläubiger,

darunter bevorrechtigte Konkursforderungen und gewöhnliche Konkursforderungen ohne Vorrecht.

Die Aussonderungsberechtigten sind diejenigen, die Gegenstände aus der Konkursmasse herauszuziehen berechtigt sind, die nicht zur Konkursmasse gehören, die zwar im Besitz des Gemeinschuldners, aber nicht sein Eigentum sind, wenn andere Personen darauf Anspruch haben, z. B. Gegenstände, die auf Leihkontrakt gegeben sind und bei denen sich der Darleiher Eigentumsansprüche vorbehalten hat.

Absonderungsberechtigte sind diejenigen, die an einem dem Gemeinschuldner gehörigen, in der Konkursmasse befindlichen Gegenstand oder an eine Forderung desselben ein abgesondertes ausschließliches Befriedigungsrecht geltend machen, wie z. B. Hypotheken- und Pfandgläubiger.

Sämtliche Ansprüche, die nach der Eröffnung des Konkursverfahrens entstehen, sind als Masseschulden und Massekosten aus der Konkursmasse zu befriedigen. Wer einen derartigen Anspruch hat, wird als Massegläubiger betrachtet, alle übrigen sind einfache Konkursgläubiger. Als Rechtsgrund des Anspruches kommt in Betracht: z. B. Darlehen, Lieferung von Waren oder Arbeit, Miete, Bürgschaft und dergleichen. Forderungen aus Schenkungen dürfen im Konkurs nicht geltend gemacht werden. Die bis zur Eröffnung des Konkursverfahrens aufgelaufenen Zinsen werden mit der Kapitalforderung gleich geordnet; die von da an laufenden Zinsen dagegen können im Konkurs nicht geltend gemacht werden.

Bei den Konkursforderungen sind allgemein sechs Rangordnungen vorgesehen. Je nachdem sind etwaige Vorrechte geltend zu machen. Es können Befriedigung verlangen:

1. Arbeits- und Dienstlöhne, Kostgeld oder andere Dienstbezüge, 2. Steuerforderungen und sonstige öffentliche Abgaben, 3. Forderungen der Kirche, Schule, Feuerversicherung usw., 4. Forderungen der Aerzte, Wundärzte, Tierärzte, Apotheken, Hebammen und Krankenpfleger, vorausgesetzt, daß die Forderungen vom letzten Jahr herrühren, 5. Forderungen der Kinder, der Mündel und Pflegebefohlenen in Ansehung ihres gesetzlich der Verwaltung des Gemeinschuldners unterworfenen Vermögens, 6. alle übrigen Konkursforderungen.

Die angemeldeten Forderungen werden von dem Gericht verzeichnet und in der Gerichtsschreiberei zur Einsicht der Beteiligten niedergelegt. Im Prüfungstermine werden sie ihrem Betrag und ihrem Vorrechte nach einzeln erörtert. Eine Forderung gilt als festgestellt, soweit gegen sie im Prüfungstermin von keiner Seite ein Widerspruch erhoben wird.

Nach dem allgemeinen Prüfungstermin soll, sobald hinreichend bare Masse vorhanden ist, eine Verteilung des Vorhandenen an die Konkursgläubiger erfolgen. Die Schlußverteilung (Ausschüttung der Masse) erfolgt, sobald die Verwertung der Masse beendigt ist. Zur Abnahme der Schlußrechnung, zur Erhebung von Einwendungen und so weiter bestimmt das Gericht einen Schlußtermin, beschließt

die Aufhebung des Konkursverfahrens und macht darauf den Beschluß und den Grund der Aufhebung bekannt.

Nach der Reichskonkursordnung ist aber auch ein Zwangsvergleich möglich, um den Konkurs früher zum Abschluß zu bringen. Der Unterschied zwischen einem Vergleich und der Beendigung des Konkursverfahrens durch Ausschüttung der Masse ist der, daß beim Zwangsvergleich die Gläubiger, nachdem sie die ihnen zugebilligte Abfindung erhalten haben, keine weiteren Ansprüche an den Gemeinschuldner haben, während bei Ausschüttung der Masse die Gläubiger den Ausfall, den sie im Konkurs erlitten haben, nach Beendigung desselben gegen den Gemeinschuldner geltend machen und den Rechtsweg beschreiten können. Der Vergleich erscheint, wenn auch nicht überall anwendbar, als der vorteilhafteste Weg für alle Beteiligten. Zur Annahme des Vergleichs ist notwendig, daß die Mehrzahl der in dem Termin anwesenden stimmberechtigten Gläubiger auch dem Vergleich zustimmt. Es ist ferner erforderlich, daß die Gesamtsumme der Forderungen der zustimmenden Gläubiger wenigstens drei Viertel der Gesamtsumme aller zum Stimmen berechtigten Forderungen beträgt.

Ist der Vergleich rechtskräftig bestätigt, so beschließt das Gericht die Aufhebung des Konkursverfahrens und macht den Beschluß und den Grund der Aufhebung öffentlich bekannt. Damit erhält der Gemeinschuldner wieder das Verfügungsrecht über sein Vermögen und tritt auch in seine sonstigen Rechte wieder ein.

(flp) Dr. Pape.

Düsseldorfer Musterschau.

Allmählich legen sich die Schwierigkeiten, die in der Raumfrage immer wieder auftraten. Für die August-Veranstaltung stehen nunmehr voraussichtlich die Räume des Kunstpalastes, die Ausstellungshalle, der Kaisersaal der Tonhalle und der Saalbau des Zoologischen Gartens zur Verfügung. Außerdem gehen vier neue Hallen ihrer Vollendung entgegen, in denen die Textilmesse untergebracht werden soll. Die Schuhabteilung wird in der großen Ausstellungshalle an der Schäferstraße untergebracht. Im Kunstpalast sollen Leder-, Papier-, Galanterie- und Haushaltungswaren Platz finden. Eine Vorführungsmesse wird im Kaisersaal der Tonhalle und eine Tabak- und Lebensmittelmesse im Zoologischen Garten eingerichtet werden. Die Leitung legt vor allen Dingen Wert auf Uebersicht und wird dafür Sorge tragen, daß die Geschäftsabwicklung nicht durch uninteressiertes Publikum gestört wird. Es ist zu erwarten, daß trotz der schwierigen Zeit auch diese Musterschau Erfolg bringen und sich auch dieses Mal die Messefähigkeit Düsseldorfs erweisen wird.

Fragekasten.

Bestempeln kleiner Hartgummiartikel.

Anfrage: Im Anschluß an die auf Seite 724 Ihres Blattes erteilte Auskunft möchte ich folgendes bemerken: Es ist mir wohl bekannt, daß durch Erhitzung des Stempels die Prägung besser und tiefer vor sich geht, aber es erscheint mir fraglich, das Goldbronze-Pulver zweckmäßig auf dem Stempel anzubringen. Ich glaube vielmehr, daß diese Bronze, nachdem der Name blind gestempelt ist, eingerieben wird — aber wie?

Antwort: Die Auskunft auf Seite 724 hat in der einen Weise recht, wenn zur Prägung die Erhitzung des Stempels sowie ein nicht zu großes Erwärmen des Materials oder Arbeitsstückes vorgeschlagen wird. Zum Bronzieren der Schrift empfehle ich folgendes: Nachdem die Prägung mittels des Metallstempels erfolgt ist, bestreiche man die Prägung mit einem guten Fischleim, bestäubt mittels Watteballen die Vertiefungen mit der Goldbronze, läßt eine Weile eintrocknen und drückt dann mit einem hierzu angefertigten Gummistempel die anhaftende Bronze fest. Vorsichtshalber bestäube man auch den Gummistempel mit Goldbronze, bei einiger Fertigkeit des ausführenden Arbeiters können saubere Resultate erzielt werden, da der Gummistempel die Bronze fest in den noch feuchten Leim preßt und so ein Abfallen der Bronze vermieden wird.

* * *

Tiefschwarzer Glanz auf Gummiabsätzen.

Anfrage: Unsere schwarzen Gummiabsätze zeigen nach einiger Lagerzeit einen bläulichen Schein. Wird dies durch ungeeigneten Ruß hervorgerufen oder gibt es noch ein besonderes Mittel zur Erhaltung des tiefschwarzen Glanzes? Schadet den schwarzen Absätzen hinsichtlich der Farbe vielleicht das Einpudern der Formen mit Talkum?

Antwort 1: Das Einpudern der Formen mit Talkum ist, wie Sie selbst vermuten, nicht zweckmäßig und hat einen ungünstigen Einfluß auf die Farbe und das Aussehen des fertigen Artikels. Es ist zweckmäßiger, an Stelle des Talkums ein flüssiges Einstreichmittel zu verwenden. Hierfür eignet sich das Natriumsulfit oder

auch unter der Bezeichnung Hyposulfit" im Handel bekannt. Es wird in Wasser gelöst und zum Einstreichen der heißen Formen verwendet. Um einen tiefschwarzen Glanz zu erhalten, müssen auch andere Umstände berücksichtigt werden. Bei schwarzen Mischungen muß genau darauf geachtet werden, daß die verwendete Schwefelmenge während der Vulkanisation vom Gummi aufgenommen wird, um das sogenannte Ausschwefeln oder Ausschlagen zu vermeiden. Deshalb muß unbedingt eine zuverlässige Vulkanisation erreicht werden. Diese kann durch Verwendung eines organischen Beschleunigers besonders gefördert werden. Außerdem erreicht man dadurch den Vorteil verkürzter Vulkanisationszeit, höhere Festigkeit und Elastizität des vulkanisierten Gegenstandes. Die Mischung muß aber außerdem eine ausreichende Menge Bindemittel (Rohgummi, Regenerat usw.) enthalten, um die Füllstoffe gut aufnehmen zu können. Da Ruß ein voluminöser Körper ist, kann er nur im Verhältnis der vorhandenen Bindemittel beigemischt werden. Ist die Mischung arm an Bindemitteln, dann kann auch nur eine entsprechend geringe Menge Ruß beigemischt und ein sattes Schwarz kann nicht erreicht werden. Die Aufnahmefähigkeit kann durch Verwendung von Hydrokarbon gesteigert werden. M.

Antwort 2: Wenn schwarze Gummiabsätze nach der Heizung ausschlagen, so ist es auf verschiedene Umstände zurückzuführen. Man untersuche erstens den Ruß, ob dieser in der Vulkanisation nicht blaß wird, am besten mittels einer kleinen Rußprobe in einem geschlossenen Gefäß, das man der Temperatur von 140° 4 Atm. aussetzt. Wird in diesem Fall der Ruß grau, so mische man etwas Nigramin, das ist gut durchgebrannter, sehr fein verteilter Ruß, bei, ebenso gut ist Beinschwarz, Lampenruß oder Black. Auch kann der freie Schwefelgehalt in der Mischung zu groß sein, der überschüssige Schwefel tritt dann nach kurzer Zeit an die Oberfläche und bewirkt in der ersten Zeit einen bläulichen Schein, später werden die Fabrikate grau. Von Wichtigkeit ist ferner große Reinlichkeit in den Formen und es ist Bedingung, daß die Formen von Zeit zu Zeit mittels Sandstrahlgebläse von der anhaftenden Schwefelkruste gesäubert werden. Bei schwarz bleibenden Qualitäten vermeide man das Einstäuben mit Talkum. Man streiche die Formen in heißem Zustand mit einer 4prozentigen wässerigen Natriumthiosulfatlösung, die chemische Formel ist $Na_2 S_2 O_3$ zu 100 Teilen Wasser, öfters ein. Vorteilhaft stäubt man auch mit Graphitpuder 11B ein. Die Ware wird gut aus den Formen gehen und ein schönes schwarzes Aussehen haben. Um ganz saubere Ware zu erhalten, wäscht man die Absätze mit heißer Aetzkalilösung, spült mit klarem kalten Wasser ab, läßt gut abtropfen und reibt mit Naphtha ab. Letzteres geschieht am besten, wenn man ein größeres Quantum in einen an beiden Enden offenen Sack bringt, mit Naphtha befeuchtet und fest hin und her schüttelt. Vor allem achte man darauf, daß die Ware nicht zu stark geheizt wird. Vielleicht wechseln Sie auch mal den Rohgummi und das Regenerat. F.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2383. Wer fabriziert den Artikel **„Putzhexe"**?

Nr. 2387. Wer fabriziert **Schmierfett** in Stangen- oder Barrenform für die Achsen sehr heißer Trockenzylinder?

Nr. 2405. Wer ist Hersteller von **massiven Gummiabsätzen** für Beinverkürzungen?

Nr. 2438. Wer ist Hersteller der **Pessarien nach Dr. Hollweg?**

Nr. 2443. Wer ist Hersteller der **„Emcowa"-Babywagen?**

Nr. 2469. Wer fabriziert **„Hermetig"**, eine Art Dichtungsmittel, das widerstandsfähig ist gegen heißes Wasser, heißes Oel und Benzin; es dient zum Bestreichen von Flanschen und Trennflächen, die gasöl- und benzindicht sein müssen?

Nr. 2470. Wer ist Hersteller von **Cyclo-Hexane?**

Nr. 2476. Wer ist Hersteller von **gewebten Schläuchen** mit wachstuchartigem Ueberzug?

Nr. 2478. Wer ist Hersteller von **Zephir-Schmierdochtwolle?**

Nr. 2480. Wer fabriziert **schwarze Trockenmasse** zum Ueberziehen von Autokühler-Verschraubungs-Oberteilen (als Wärmeschutz)?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2484. Wer fabriziert **Gummihände für Puppen?**

Geschäftsbericht.

Mittelland Gummiwerke A.-G., Hannover-Linden.

Das Geschäftsjahr 1923 stand im Zeichen der sprunghaften Inflation und der wechselnden Verordnungen. Beide erforderten eine außergewöhnliche Vermehrung der unproduktiven Arbeitsleistung. Die Steuernotverordnungen führten zu ungewöhnlichen Eingriffen in die flüssigen Mittel aller Betriebe. So hat beispielsweise unser Unternehmen innerhalb zweier Monate soviel Steuern in Goldmark zahlen müssen, daß dieselben das 36fache sämtlicher im Jahre 1913 gezahlten Steuern betrugen. Das Inlandsgeschäft wurde durch die schwere wirtschaftliche Krise beeinträchtigt und litt außerdem unter der Absperrung des Ruhrgebietes. Das Auslandsgeschäft haben wir unseren Wünschen entsprechend weiter ausbauen können. Die Bilanz zeigt Ziffern, die in Anbetracht der Schwierigkeiten, die im Berichtsjahre zu überwinden waren, befriedigen dürften. Die fabrikatorischen Verbesserungen sind programmäßig fortgesetzt, und eine hochmoderne Dampfkesselanlage mit neuem Kesselhaus ist fertiggestellt worden. Die Erweiterung der Maschinenkraft wird im Laufe der nächsten Monate vollendet sein. Die laut Generalversammlungsbeschluß vom 8. März 1923 erfolgte Kapitalserhöhung ist am 12. März 1923 in das Handelsregister eingetragen worden. Mit Einführung der Rentenmark setzte eine Abschwächung der Bestellungen ein, die sich auch in den ersten Monaten des Geschäftsjahres 1924 bei gedrückten Verkaufspreisen fortsetzte. Wir sind gegenwärtig stark beschäftigt und konnten infolgedessen unsere Verkaufspreise auf eine bessere Kalkulationsbasis bringen.

Bilanz am 31. Dezember 1923. Aktiva: Fabrikanlage-Konto 1 000 000 000 000 M, Beteiligungen und Kautionen 72 800 M, Kassa-Konto: Barbestand 9 845 460 000 000 000 M, Wechsel und Schecks 33 753 890 000 000 000 M, Effekten-Konto 1 000 000 000 000 M, Waren-Konto 429 350 300 000 000 000 M, Debitoren 489 240 090 000 000 000 M, Passiva: Stammaktien-Konto 100 000 000 M, Vorzugsaktien-Konto 2 500 000 M, Reservefonds-Konto 15 220 413 941 003,75 M, Dividenden-Konto: noch nicht eingelöst 4 309 650 M, Werkerhaltungs-Konto 150 000 000 M, Steuern-Rückstellungs-Konto 100 000 000 M, Kreditoren 870 465 070 000 000 000 M, Gewinn- und Verlust-Konto 76 506 255 729 322 146,25 M.

Gewinn- und Verlust-Konto. Soll: An Abschreibungen 8 158 842 436 610 252,95 M, Reparaturen-Konto 15 009 965 796 694 026 M 36 Pf., Generalunkosten-Konto 98 232 730 565 941 187,31 M, Gewinnsaldo 76 506 255 729 322 146,25 M. Haben: Per Gewinn-Vortrag 22 293 161,51 M, Fabrikations-Konto 197 907 794 506 274 451,36 M.

Alles aus Kautschuk. Auf der British Empire Exhibition zu Wembley bei London ist auch als Merkwürdigkeit ein Garten aus Kautschuk ausgestellt mit Einfassungen von Blumen, Kletterrosen und Klematis, die eine Laube umranken. Ferner befindet sich in diesem Garten, dessen Wege mit Kautschukfliesen belegt sind, ein Wasserbassin mit Springbrunnen, Goldfischen und Wasserlilien, alles aus Kautschuk gefertigt. Aussteller: North British Rubber Co. Ltd.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Der langjährige Generalvertreter der Firma Bodenheimer, Schuster & Co., Hamburg, Herr Louis Halpern, ist mit dem 1. Juli 1924 als Teilhaber in die Firma Richard Metz, Chirurg. Gummiwaren, Verbandstoffe usw., Berlin C 2, Brüderstr. 4, eingetreten.

Düsseldorf. Rheinischer Gummiabsatz-Vertrieb Leopold Pisetzki. Die Firma lautet jetzt: Rheinischer Gummiwaren-Vertrieb Leopold Pisetzki.

Frankfurt a. M. Leonhardt & Dietz, Gummiwaren- und Eisbeutelfabrik. Dem langjährigen Mitarbeiter und Reisevertreter Herrn Carl Grether, Frankfurt a. M., ist Einzelprokura erteilt worden.

Hamburg. Uebersee-Gummiwerke Akt.-Ges. Im Bericht über das Geschäftsjahr 1923 wird ausgeführt: Das Jahr des vollkommenen Verfalls der deutschen Währung brachte auch unserem Betriebe die durch die Inflation bedingten Schwierigkeiten. Trotzdem wurde der Aufbau programmäßig gefördert und die Fabrik mit den modernsten Maschinen ausgerüstet. In der Generalversammlung wurde berichtet, daß das Unternehmen im laufenden Jahre außerordentlich gut beschäftigt ist und auch einen starken Export betreibt. Die Versammlung genehmigte die Regularien und beschloß, den ausgewiesenen Gewinn per 31. Dezember 1923 vorzutragen. In den satzungsgemäß neu zu wählenden Aufsichtsrat wurden gewählt die Herren Landrichter a. D. Albert Lohmeyer, Th. Raydt, Justus H. Vogeler.

Heidelberg-Wieblingen. Gummiwerke Neckar A.-G. Die Vertretungsbefugnis des Herrn Carl Franke ist beendet.

Köln. Kölnische Gummifädenfabrik vorm. Kohlstadt & Co. Die Hauptversammlung genehmigte den Abschluß. Es entspann sich eine lange Debatte über die Begebung der Aktien, die an die Aktionäre zur Ausgabe gelangt waren. Einem Aktionär schien der in der Bilanz als Ertrag dieses Kapitals eingesetzte Betrag zu niedrig. Von Verwaltungsseite wurde betont, daß diese Aktien nur wenig unter dem Börsenkurse abgegeben und sofort bezahlt worden seien. Die Aufsichtsratstantieme wurde auf 3000 Goldmark für den gesamten Aufsichtsrat und für die folgenden Jahre auf 6000 Goldmark festgesetzt. Die Beschlußfassung über eine Goldmarkbilanz wurde einer späteren Versammlung vorbehalten.

Königsee (Thür.). Orthopädische und Chirurgische Industrie, Akt.-Ges. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 16. Juli 1923 ist der Sitz der Gesellschaft von Berlin nach Königsee verlegt worden. Das Stammkapital beträgt 17 000 000 Mark. Herr Hans Fromann ist aus dem Vorstand ausgeschieden und an seine Stelle Herr Otto Bock zum Vorstand bestellt.

Kötitz. Kötitzer Leder- und Wachstuch-Werke-Akt.-Ges. In der Generalversammlung wurde die Firma abgeändert in „Kötitzer Ledertuch- und Wachstuch-Werke-A.-G., Kötitz". Soweit die Goldmarkeröffnungsbilanz sich bisher überschauen lasse, stehe der Börsenkurs in gar keinem Verhältnis zu dem inneren Werte des Unternehmens. Wenn das Geschäft einigermaßen so bleibe wie gegenwärtig, sei mit angemessener Verzinsung nach der Um-

stellung auf Goldmark zu rechnen. Die im Exportgeschäft zu erzielenden Preise decken knapp die Selbstkosten, da Deutschland viel zu teuer fabriziert. Alle Abteilungen mit einer Ausnahme seien auf Wochen hinaus noch voll beschäftigt.

London. Dunlop Rubber Company Limited. Der Reorganisationsplan der Verwaltung, der im wesentlichen eine Herabsetzung der gewöhnlichen Aktien von 1/-/- £ auf 6/8 d vorsah und gewisse Opfer von den verschiedenen Klassen der Vorzugsaktien verlangte, ist gescheitert, ohne daß es zu einer Abstimmung in der Versammlung kam. Es wurde dagegen beschlossen, im Verein mit Vertretern der verschiedenen Klassen von Aktionären zu versuchen, durch neue Vorschläge zu einer Einigung zu gelangen. Als Reingewinn für die mit Dezember 1923 abgelaufenen 18 Monate wurden 1 451 792 £ angeführt.

Odrau (Tschechoslowakai). „Optimit" Gummi- und Textilwerke A.-G. Unter dem Vorsitz des Vizepräsidenten Herrn Karl Mislap hat kürzlich beim Allgemeinen Böhmischen Bank-Verein die zweite ordentliche Generalversammlung dieser Gesellschaft stattgefunden. Auch bei diesem Unternehmen machten sich im abgelaufenen Geschäftsjahr die ungünstigen Konjunkturverhältnisse fühlbar. Das Geschäftsjahr schließt nach angemessenen Abschreibungen und Dotierungen mit einem Reingewinn von 80 026,88 Kr. Von einer Dividendenausschüttung wurde Abstand genommen und der erzielte Reingewinn auf neue Rechnung vorgetragen. Die ausscheidenden zwei Mitglieder des Verwaltungsrates wurden einstimmig wiedergewählt.

Pará. Die Firma Berringer, Ohliger & Co. em liq. hat aus Anlaß des erfolgten Ablebens ihres Teilhabers, des Herrn Hugo Ohliger, nunmehr ihren Namen und zwar sowohl des Stammhauses in Para wie auch der sämtlichen Filialen, in Berringer & Cia. abgeändert. Die Firma wird von den verbleibenden Geschäftsinhabern, den Herren Franz C. Berringer und Johannes Fechter, weitergeführt werden. Die langjährigen Prokuristen und gegenwärtigen Leiter der Filialen in Manaos bzw. Maranhao, die Herren Carl Dreyer und Ernst Paschen, wurden als verantwortliche Teilhaber in die Firma aufgenommen. Das Kapital bleibt unverändert in Höhe von Rs. 2 500 000 000.

Rostock (Mecklbg.). Medizinisches Warenhaus Arminia Wilhelm Vick. Herrn Kaufmann Friedrich Schwepke zu Rostock ist dergestalt Prokura erteilt, daß er berechtigt ist, die Firma zusammen mit einem anderen Prokuristen zu vertreten.

Wien. Die Bureaus der Gesellschaft für Hydraulik m. b. H. befinden sich seit 1. Juli in dem Verwaltungsgebäude der Erdberger Maschinenfabriks A.-G., Wien III, Erdbergerlände 28 c.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Gebrüder Schandelle & Co. G. m. b. H. Export und Import von Waren und Handelsartikeln aller Art, u. a. Asbest und techn. Artikeln wie Gummiwaren usw. Stammkapital: 20 000 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr Josef Schandelle.

Berlin. Herr Handelsrichter Martin Reppen, Berlin NW 21, Turmstraße 38, hat die jahrelang innegehabte Vertretung der Deutschen Kap-Asbestwerke A.-G., Bergedorf-Hamburg, niedergelegt und sich als technischer Händler unter eigener Firma etabliert: Martin Reppen, Erzeugnisse für die Eisen- und Metall-Industrie.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bonn. Viktoria-Garage, G. m. b. H. Betrieb einer Großgarage, Handel mit Kraftfahrzeugzubehör und Betriebsstoffen. Das Stammkapital beträgt 22 000 Goldmark.

Magdeburg. Freimann — Fahrzeugwerke — G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Fahrrädern, Automobilen, hierzu erforderlichen Einzelteilen usw. Das Stammkapital beträgt 1 Milliarde Mark.

Stuttgart. „Autowagner" Automobil-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H., Alleenstr. 2. Vertrieb von Automobilen, Karosserien, Automobilzubehör und Ersatzteilen sowie Betrieb einer Reparaturwerkstätte. Stammkapital: 20 000 Goldmark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Lüben (Schles.). Elektro-Industrie Schuster & Co. Herr Gesellschafter Ingenieur Anton Schuster in München ist aus der Gesellschaft ausgeschieden, die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Herr Ingenieur Hermann Schuster in Lüben ist alleiniger Inhaber der Firma.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Apparatefabrik Dr. Sommerfeld G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Apparaten und Apparateteilen für die elektrotechnische Industrie, insbesondere solchen, die aus Isolierpreßstoff bestehen, sowie von sonstigen Erzeugnissen aus Preßmaterial und den hierfür nötigen Halbfabrikaten und Rohstoffen. Stammkapital: 15 000 Goldmark.

Celle (Hann.). F. Wegener, Schulstraße 7. Reparaturwerkstatt für Elektrotechnik, Maschinenbau und Fahrräder.

Duisburg. Allgemeine Elektro-Industrie G. m. b. H. Ausführung von Hoch- und Niederspannungsanlagen sowie Ein- und Verkauf von Elektromaterial. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Künzelsau. Frech, Hermann & Co., offene Handelsgesellschaft, Elektrotechnisches Installationsgeschäft.

München. Elektro-Ueberwachungs-Gesellschaft m. b. H. Instandhaltung und fachmännische Ueberwachung von elektrischen Licht- und Kraftanlagen, ferner Neu- und Nachinstallation solcher Anlagen. Stammkapital: 5000 Goldmark. Geschäftslokal: Ledererstr. 25.

Geschäftsaufsichten.

Breslau. Mikeska-Lechner Werk, Aktiengesellschaft für elektrotechnisches Isoliermaterial, Kraftfahrzeuge und Zubehör, früher Breslauer Glimmerwarenfabrik Hermann Mikeska Lechner & Co., Kaiser-Wilhelm-Straße 57. Aufsichtsperson ist Herr Kaufmann J. Budwig in Breslau, Schweidnitzer Straße 38/40.

Dietersburg b. Pfarrkirchen. Fahrradhändler Johann Nöbauer Als Aufsichtsperson wurde Herr Lehrer Schmidhuber in Dietersburg bestellt.

Falkenstein (Vogtl.). Vogtl. Metallschlauch- und Armaturenfabrik Neubert & Co., G. m. b. H. Herr Bücherrevisor Paul Otto Gessinger in Ellefeld, Bahnhofstraße, ist als Aufsichtsperson bestellt worden.

Hamburg. H. van Pels & Wolff, Chemikalien und Hilfsstoffe für die Gummi-Industrie.

Horrem b. Köln. Titan-Caoutschouc-Gutta-Percha & Chemische Werke A.-G. Aufsichtsperson ist Herr Rechtsanwalt Bohle in Kerpen.

Kranichfeld b. Blankenhain (Thür.). Elektrotechnische Fabrik Ilmtal, Johannes Heitmann. Herr Kaufmann Richard Beyer in Kranichfeld ist als Aufsichtsperson bestellt worden.

Mannheim. Boelag, Benzin-Benzol-Oel-Akt.-Ges.

Nürnberg. Fritz Osk. Michallik, Verbandstoff-Fabrik, Martin-Richter-Straße 35a mit einer Zweigniederlassung in Bremen. Aufsichtsperson ist Herr Fabrikbesitzer Karl Hofmann in Nürnberg, Bucherstraße 3.

Konkurse.

Charlottenburg. Electro-Aktiengesellschaft für Licht, Kraft und Radio, Leibnizstr. 1. Verwalter: Herr Konkursverwalter Arthur Stadthaus, Charlottenburg, Schlüterstr. 26. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 28. Juli 1924.

Hersbruck. Motorfahrzeugfabrikant Georg Ibl. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Justizrat Pierner in Hersbruck. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen Samstag, den 26. Juli 1924.

Köln. Kölner Fahrrad- und Motorzeug-Aktien-Gesellschaft, Norbertstraße 28. Verwalter ist Herr Rechtsanwalt Johann Heimann in Köln, Norbertstr. 22. Ablauf der Anmeldefrist am 2. August 1924.

München. Agei Aktiengesellschaft für elektrische Industrie. Geschäftslokal: Bayerstraße 21. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Fritz Braunsberger in München, Ludwigstraße 5. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 16. Juli 1924.

Torgau. Mitteldeutsche Elektrizitätsgesellschaft m. b. H. Konkursverwalter ist Herr Wiesenbaumeister Fritz Woche in Torgau. Anmeldefrist und offener Arrest mit Anzeigepflicht bis 22. Juli 1924.

Todesfälle.

Frankfurt a. M. Cyrill Strauß, Teilhaber des Gummiwerkes Odenwald, ist gestorben.

Tabarz. Am 2. Juli verschied hier nach einem arbeitsvollen, reichgesegneten Leben der Gründer der Firma C. A. Adloff, Gurt- und Schlauchweberei, Tabarz i. Thür., Herr Carl August Adloff, im Alter von 75 Jahren, an Arterienverkalkung. Durch rastlosen, nimmer ermüdenden Fleiß und unter Ueberwindung unsäglicher Schwierigkeiten hat es der Verblichene verstanden, die Firma aus allerkleinsten Anfängen heraus in den mehr als 50 Jahren ihres Bestehens zu der jetzigen Höhe und Bedeutung zu bringen. Durch Verwendung der größten Sorgfalt auf die Herstellung nur erstklassiger Erzeugnisse erwarb er der weit über die Grenzen des Deutschen Reiches hinaus bekannten Firma in allen Fachkreisen einen guten Ruf. Persönlich war er ein aufrichtiger Charakter, der sich durch sein rechtschaffenes, freundliches Wesen die Achtung und Zuneigung aller derer, die mit ihm in Berührung standen, gesichert hat. Die Firma wird im Sinne des Dahingeschiedenen von seinem Nachfolger mit Unterstützung bewährter Mitarbeiter unverändert weitergeführt.

Rechtsfragen.

Das Recht des Versand- und Empfangsspediteurs, bei Frachtverlust Schadenersatz auch für den Eigentümer des Gutes zu verlangen.

sk. Die Firma Charles B. & Co. in Zürich hatte an die Firma L. & H. in Frankfurt a. M. zwei Ballen Baumwollengewebe zum Preise von 6320 Schweizer Franken verkauft. Am 1. Dezember 1919 lieferte die Firma H. & Co., eine Speditionsfirma in Weißenburg i. Elsaß, einen Waggon Sammelgut, darunter auch die Ballen Baumwollengewebe, auf der pfälzischen Station Winden der Reichsbahn zur Versendung an die Speditionsfirma K. in Mainz auf. Als der Waggon in Mainz eintraf und mit dem Frachtbrief der Firma K. ausgeliefert wurde, fehlten darin die beiden Ballen. Die Firma K. trat ihre Rechte aus diesem Verlust der Weißenburger Speditionsfirma ab und diese klagte gegen den Reichseisenbahnfiskus auf Schadenersatz in Höhe von 6320 Schweizer Franken. Das Oberlandesgericht Zweibrücken verurteilte zur Zahlung von nur 48 981 M, wogegen das Reichsgericht das Urteil aufhob und die Sache an den Berufungsrichter zurückverwies. Den Entscheidungsgründen der Höchsten Instanz entnehmen wir: Die Ausführungen des Berufungsgerichts, mit denen es eine Aufwertung aus dem Gesichtspunkte des Verzuges ablehnt, sind von Rechtsirrtum beeinflußt. Das Berufungsgericht meint: Die Klägerin könne schon deshalb Ersatz eines Verzugsschadens nicht verlangen, weil weder sie noch die Empfängerin K. durch den Verzug einen Schaden erleide, da sie lediglich die Ersatzsumme an den Eigentümer abzuführen habe; geschädigt würde durch den Verzug nur die Eigentümerin der Ballen, die Firma B. & Co. in Zürich, die in keiner Weise am Rechtsstreit beteiligt ist. Dabei ist einmal übersehen, daß sowohl der Versand- als der Empfangsspediteur keineswegs nur Ersatz des Schadens verlangen können, den sie selbst erlitten haben. Die besonderen Verhältnisse des Frachtvertrages, insbesondere auch des Eisenbahnfrachtvertrages, in denen sehr häufig der Absender oder der Empfänger nicht der Eigentümer des Gutes oder derjenige ist, der die Gefahr trägt, bringen es mit sich, daß die aus dem Frachtvertrage allein Berechtigten, Absender und Empfänger, nach dem Zweck und Sinn des Vertrages nicht nur den Schaden geltend machen können, den sie selbst erleiden, sondern auch denjenigen des wirklich Geschädigten, soweit sie nicht infolge ihrer Vertragsbeziehungen zu diesem ihm den Schaden zu ersetzen haben und deshalb gegen den Frachtführer diesen schon als eigenen geltend machen können. Hier war die Empfängerin, die Firma K., diejenige, die gemäß § 99 EVO. die Rechte aus dem Frachtvertrage geltend machen konnte. Denn ihr war der über den Sammelladewaggon lautende Frachtbrief nach Eingang des Waggons übergeben (§ 433 Abs. 2 HGB.) und dann auch dieser selbst. Damit hatte sie das alleinige Verfügungsrecht über den Waggon erlangt; der Verlust der beiden Ballen war ein Teilverlust im Hinblick darauf, daß Gegenstand der Versendung der ganze Sammelladungswaggon bildete. Die Firma war nun hier nur Empfangsspediteur, der die Sendung zu empfangen und an die einzelnen Empfangsberechtigten weiterzuleiten hatte. Sie hatte daher gegenüber dem Beklagten die Interessen der wirklich Geschädigten zu vertreten. Deshalb ist auch der Schaden der Klägerin zu ersetzen, der dem wirklichen Interessenten aus der Verzögerung der Zahlung erwächst. Leistete der Beklagte nicht in einer angemessenen Frist nach der als Mahnung anzusehenden Reklamation den Schadenersatz, so erwächst daraus gemäß § 288 Abs. 2 BGB. für ihn die Verpflichtung, auch den weiteren, aus der Verzögerung dem wirklichen Interessenten entstandenen Schaden der Klägerin zu erstatten. Dazu gehört auch die seit jener Zeit eingetretene ungeheure Entwertung des Geldes. (Urteil des Reichsgerichts vom 14. April 1924. Aktenzeichen I 349/23). (flp)

Messestand der Firma **Boetticher & Cie. G. m. b. H., Gummi- und Asbestwaren, Fabrikation technischer Lederartikel und Filzwaren, Neuß-Rhein,** Postfach 112, auf der ersten Kölner Messe.

* * *

Die Befreiungsklausel beim Gattungskauf.
Vom Lieferanten im Stich gelassen.

sk. Im März 1922 verkaufte die Firma E. in F. an die Firma D. daselbst einen großen Posten Grubenholz frei Waggon F. Auf dem das Bestätigungsschreiben enthaltenden Briefbogen befand sich in Druckschrift der Vermerk: „Alle Angaben ohne Zeitlimit sind freibleibend. Nicht ablenkbare Ereignisse und Ursachen gestatten uns Aenderungen unserer Vereinbarungen". Die Lieferung erfolgte nicht. Bestellerin klagte auf Erfüllung

des Vertrages, wogegen Verkäuferin sich auf die Befreiungsklausel berief und geltend machte, daß sie das zur Lieferung an die Klägerin bestimmte Holz bei dem Holzhändler R. in B. bei K. eingekauft habe, von diesem aber mit der Lieferung im Stich gelassen worden sei. Das Landgericht Freiburg verurteilte die Beklagte antragsgemäß, ebenso das Oberlandesgericht Karlsruhe. Das Reichsgericht pflichtete den Ausführungen der Vorderrichter bei, mußte aber aufheben und zurückverweisen, da diese die Notwendigkeit einer Aufwertung des Kaufpreises nicht erwogen hatten. Aus den Entscheidungsgründen der Höchsten Instanz: Der Ausdruck „Nicht ablenkbare Ereignisse und Ursachen" ist sehr allgemein gehalten. Seinem Wortsinne nach weist er auf Umstände hin, die für die Leistungsfähigkeit der Beklagten von Bedeutung sind und von ihr nicht abgewendet werden können. Die Bestimmung hat danach eine große Aehnlichkeit mit der in Kaufverträge der letzten Jahre häufig aufgenommenen Klausel „Lieferungsmöglichkeit vorbehalten". Für diese hat sich in der Rechtsprechung die Auffassung entwickelt, daß der Verkäufer danach zwar nur insoweit zur Lieferung verpflichtet sein soll, als er sie nach den Verhältnissen seines regelmäßigen Geschäftsbetriebes ausführen kann, daß er aber dennoch verpflichtet bleibt, alle ihm billigerweise zuzumutenden Bemühungen aufzuwenden, um das der Beschaffung der Ware entgegenstehende Hindernis zu beseitigen. Hierbei ist zwar der Verkäufer, der von seinem Lieferanten im Stich gelassen wird, von seiner Lieferungspflicht als befreit anzusehen, wenn zwischen den Vertragsschließenden Einverständnis darüber herrschte, daß den Kaufgegenstand nur solche Ware bilden sollte, die der Verkäufer von einem bestimmten Lieferanten beziehen würde. Wenn dagegen ein reiner Gattungskauf vorliegt und die Möglichkeit gegeben ist, die Ware aus einer beliebigen Anzahl von Quellen zu beziehen, so kann sich der Verkäufer nicht schon um deswillen vom Vertrage lossagen, weil er von demjenigen Lieferanten, bei dem er sich eingedeckt hatte, die Ware nicht erhalten hat. Die gleichen Erwägungen treffen auch auf den vorliegenden Fall zu. Es liegt ein reiner Gattungskauf im Sinne des § 279 BGB. vor, mögen die Parteien bei den Vertragsverhandlungen auch erwartet haben, daß der Beklagten das bei R. in K. erworbene Holz zur Lieferung an die Klägerin zur Verfügung stehen würde. Schlug diese Erwartung fehl, so blieb der Beklagten die Pflicht, geeignete Bemühungen zur anderweiten Beschaffung des Holzes aufzuwenden. Allein wegen des vertragsuntreuen Verhaltens ihres Lieferanten R. kann sie aber nicht, wie sie es tut, sich auf die Klausel berufen und sich vom Vertrage gegenüber der Klägerin lossagen. Gleichwohl mußte das Urteil aufgehoben und die Sache an die Vorinstanz zurückverwiesen werden, da der Vorderrichter die Grundsätze über die Aufwertung des Kaufpreises, wie sie mit Rücksicht auf die ungeheure Entwertung des deutschen Geldes in der neueren Rechtsprechung des Reichsgerichts entwickelt worden sind, nicht beachtet hat. (Urteil des Reichsgerichts vom 26. März 1924. Aktenzeichen I 283/23.)
(flp)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Die Zulassung von Wertpapieren und der Zulassungsprospekt. Von Dr. Richard Philipp, Dipl.-Kaufmann, Frankfurt a. M. Heft 9 der betriebs- und finanzwirtschaftlichen Forschungen. 110 Seiten. Preis 3,50 M. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2, 1924.

Die Arbeit behandelt die Zulassung von Wertpapieren und die Bedeutung des Prospektes im Zulassungswesen, ein Thema, das sowohl die Direktionen von Unternehmungen und Banken, als auch das kaufende Publikum interessiert. An Hand von zahlreichen praktischen Beispielen wird gezeigt, welche Bedingungen die Unternehmungen erfüllen müssen, ehe ihre Aktien zur amtlichen Preisfestsetzung im Börsenverkehr zugelassen werden. Daneben werden alle Unzuträglichkeiten des Börsenverkehrs, wie sie die Inflation mit sich brachte, einer Kritik unterzogen. Das Büchlein dürfte allen Interessenten von Nutzen sein. (flp)

Bilanzpolitik und Steuerpflicht. Die Einkommenbesteuerung der Unternehmung (nach dem neuesten Stande der Gesetzgebung) in betriebswirtschaftlicher Beleuchtung unter Berücksichtigung der Aufwertungsverordnung vom 11. Oktober 1923 von Prof. Dr. le Coutre, Dipl.-Kaufmann und Richard Altenloh, Dipl.-Kaufmann. 288 Seiten. Preis geb. 7,20 M. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2.

Die Verfasser haben mit dem vorliegenden Buche dem Kaufmann eine systematische und für ihn verständliche Darstellung des geltenden Steuerrechts gegeben, ihm gezeigt, wie das jetzige Steuersystem auf seinen Betrieb einwirkt, und welche technischen und wirtschaftlichen Maßnahmen die Unternehmungen in der Erfüllung ihrer Steuerpflicht zu treffen haben. Die steuerliche Belastung der Unternehmung ist heute überaus schwer, so daß sie für die einzelne Unternehmung zur Existenzfrage wird. Deshalb muß der einzelne Unternehmer unbedingt mit dem geltenden Steuerrecht vertraut sein. Es ist nicht mehr mit der Aufstellung der Steuererklärung, die man sich durch einen Bücherrevisor anfertigen lassen kann, getan, vielmehr muß auf die Steuerlasten bei allen geschäftlichen Dispositionen, bei der Anlage der jeweiligen Barguthaben, bei der Disposition über das Warenlager, bei der Kreditgewährung usw. ständig auf die steuerliche Belastung Rücksicht genommen werden. Das kann aber nur der Unternehmer selbst tun. Das Buch gibt hier dem Unternehmer die Richtlinien für sein praktisches Handeln. (flp)

Neuer Zahlenanhang zum Unternehmertaschenbuch. Zu dem „Unternehmer-Taschenbuch" ist ein neuer Zahlenanhang erschienen, der alle Neuerungen und Veränderungen bis zur jüngsten Zeit enthält. Der Gesamtinhalt des Unternehmer-Taschenbuches ist durch den neuen Zahlenanhang wieder auf den allerneuesten Stand gebracht. Der Zahlenanhang allein kostet 2 M. Neubestellern des Unternehmer-Taschenbuches (Verlag für Wirtschaft und Verkehr, Stuttgart), das in Ganzleinenband gebunden 9 M kostet, wird der neue Zahlenanhang kostenlos mitgeliefert.

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Taschen-Vulkanisierapparat. Albert Ruof, Eßlingen a. N. G.-M. Nr. 870 087. Der Apparat ist dadurch gekennzeichnet, daß zur Aufnahme sämtlicher Teile eine flache Kapsel a dient und der zum Festspannen beim Vulkanisieren dienende Bügel c V-Form hat, sowie einen der Kapselwölbung g entsprechend gekrümmten Schenkel f besitzt, in welchem die Spannschraube h lagert. Für den Durchgang der Schraube h ist im verpackten Zustand in der Kapselwandung ein Durchbruch n vorgesehen, während die übrigen Teile der Einrichtung in der anderen Hälfte der Kapsel untergebracht sind.

G.-M. Nr. 870 087. G.-M. Nr. 870 306.

Vorrichtung zum Ausschneiden der Schwimmhaut bei gepreßten Kämmen. Curt Müller, Fabrikbesitzer, Naumburg a. S. G.-M. Nr. 870 306. Die Neuheit ist dadurch gekennzeichnet, daß der nachzuarbeitende Kamm auf eine in senkrechter Richtung schwingbare Platte f gelegt und durch Niederdrücken der Platte gegen eine Kreissäge a geführt wird, wobei diese in einen Schlitz h der Platte f eintritt und die zwischen zwei Zähnen vorhandene Schwimmhaut entfernt. Die Platte f hat zwei rechts und links vom Schlitz h angeordnete, über ihre Oberfläche hinausragende, unter Federwirkung stehende Leisten l, die durch Schlitze n hindurchtreten und beim Auflegen des Kammes um soviel überdrückt werden, daß sie der vollständigen Auflage des Kammes nicht hinderlich sind; sich aber dagegen in die Lücken zweier der auszuschneidenden Lücke benachbarter Zähne legen, um den Kamm während des Entfernens der Schwimmhaut gegen eine Lagenverschiebung zu sichern.

Riemen aus Textilgarn und dergleichen. Anton Bernhard Lindemann, in Heidelberg, Anlage 49. G.-M. Nr. 870 550. Der Riemen besteht in üblicher Weise aus Textilgarn usw. Nach vorliegender Neuerung wird nun der Zustand des Riemens derart angeordnet und ausgestaltet, daß die Riemen Dämpfen der verschiedensten Art widerstehen können. Es findet nämlich eine vollkommene Durchdringung des ganzen Riemens, also bis in seine innersten Teile, mit Hilfe einer aus möglichst einem Eisenoxyd und Leinölfirnis bestehenden Lösung statt, so daß der ganze Riemen unter chemischer Bindung von der Masse vollkommen durchsetzt und gegen die ungünstigsten Einflüsse völlig widerstandsfähig gemacht wird.

Bürste, in welche anstatt Borsten Haare oder Fasern, Gummifäden eingezogen sind. Emsa-Werke, Inh. Max Samuel in Rostock i. M. G.-M. Nr. 871 257. Das Kennzeichen der neuen Bürste besteht darin, daß an Stelle der sonst für Bürsten üblichen Borsten, Haare oder Fasern, Gummifäden eingezogen sind. Es können Gummifäden beliebigen Querschnittes verwendet werden und zwar rund, rechteckig, quadratisch usw. Je nach dem Verwendungszweck kann auch die Form der Bürsten verschieden sein.

Vulkanisierapparat für Luftschläuche. Josef Prauschke, Dresden, Kügelgenstraße 37. G.-M. Nr. 870 326. Der Apparat besteht aus einer hohlstehenden Werkplatte und einem federnden Bügel d, der Platte, Glühpfanne und dem Werkstück. Auf die Platte a wird der Schlauch mit der defekten Stelle aufgelegt. Auf letztere wird die Glühpfanne c aufgesetzt, worauf ein federnder Bügel d, der sich um den Rand b klammert, aufgesetzt wird. Der Bügel spannt Pfanne, Werkstück und Platte zusammen. An der Unterfläche befindet sich die Reparaturmasse. Durch die entzündeten Glühkohlen schmilzt diese, verklebt den Defekt und wird vulkanisiert.

Gummiknopf. Sachsland Gummiwarenfabrik in Bürgel. G.-M. Nr. 870 167. Die Neuerung ist darin zu erblicken, daß die Knöpfe für Herren-, Damen- und Kindergarderobe, Wäscheausstattungsstücke usw. nicht mehr wie bisher aus Horn, Bein, Metall und Stoff, sondern aus Gummi bestehen. Diese Knöpfe aus Gummi können entweder in Form gearbeitet, aus Mischgummi oder Patentgummi bestehen oder von Gummistücken abgeschnitten, ausgeschliffen und ausgestanzt werden. Der besondere Vorteil besteht darin, daß die Knopflöcher der Kleider usw. infolge der Geschmeidigkeit der Gummiknöpfe nicht mehr so leicht beschädigt werden können.

Aufblasbares Gummispielzeug. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie in Hannover. G.-M. Nr. 868 746. Die Neuerung besteht darin, daß bei aufblasbaren Gummispielwaren, wie Schwäne und Fische, die Luftzuführung nicht durch einen hervorstehenden Schlauchansatz erfolgt, der alsdann geknickt und in eine Schlaufe eingesteckt wird, sondern ein nach innen liegendes Gummiventil angebracht ist, welches ermöglicht, durch einen kleinen rohrförmigen Gegenstand, welcher in die Oeffnung des Gummiventils hineingesteckt wird, die Luft zuzuführen. Die Entleerung erfolgt in der Weise, daß der rohrförmige Gegenstand soweit in das Gummiventilloch eingeführt wird, daß das Ventil völlig geöffnet ist und die Luft entströmen kann, worauf man den röhrenförmigen Stab wieder herauszieht.

Ausländische Patente.

Behandlung von Kautschukmilchsaft. Engl. Pat. Nr. 214 477 vom 24. Mai 1923 für J. Oltmans, Hilversum i. Holland (veröff. 12. Juni 1924). Kautschukmilchsaft, der mit Präservativmitteln oder Schutzmitteln gegen Gerinnung vermischt wurde, wird mit etwa 10 Prozent eines Kohlenwasserstoffs, z. B. Benzol, Terpentinöl, Naphthalin, Teeröl oder Mineralöl, gemischt; das Gemisch koaguliert man entweder wie bekannt, oder benutzt es direkt, oder verdampft es teilweise für den Versand und verdünnt es dann vor dem Gebrauch.

Beschleuniger zur Vulkanisation. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 490 073 vom 24. April 1921 für A. Shepard und H. Doering, New York (veröff. 8. April 1924). Der Beschleuniger ist das Produkt der Reaktion zwischen Anilin und Schwefelkohlenstoff bei zerstörender und fraktionierter Destillation.

Herstellung wasserdichter Artikel, insbesondere Schläuche für Oel und Petroleum. Engl. Pat. Nr. 214 356 vom 31. Januar 1923 für P. Stevens, London und W. Dyer, Gravesend, Kent. (veröff. 12. Juni 1924). Kautschuk, in Form von rohem oder vulkanisiertem Milchsaft, kolloider Wasserlösung oder Lösung in einem organischen Mittel, wird mit einer kolloiden wasserlöslichen Celluloseverbindung, z. B. Viskose oder Kupferammoniumlösung, gemischt. Dem Gemisch können Vulkanisations-, Füll- und Farbmittel zugesetzt werden. Die damit behandelten bzw. daraus hergestellten Artikel werden bei 70° C getrocknet, alkalifrei gewaschen und vulkanisiert.

Fabrikation von Tennisbällen und dergleichen. Engl. Pat. Nr. 214 368 vom 6. Februar 1923 für A. Marsh und W. Richards, Birmingham (veröff. 12. Juni 1924). Der Ball besteht aus einem Kern und einer Hülle von Crepe-Kautschuk; der Kern wird mit einem Gas oder mit Luft gefüllt und zunächst mit Kautschuklösung behandelt. Je nach der Dicke des entstandenen Films und dem Zusatz von Zinkoxyd lassen sich das Gewicht und die Festigkeit des Balles verändern. Ueber den Film werden zwei Lagen von achtteiligen Stücken Crepe-Kautschuk gepreßt bzw. gestreckt und der Ball dann kalt vulkanisiert. Man erwärmt die eine Seite dieser Kautschukstücke, um das Festhalten zu fördern.

Oesterreichische Patentaufgebote.

Kugelventil zum Aufpumpen von Preßluftreifen (Pneumatiks). Angem. 10. Juli 1923 (A. 3179—23) für M. Neumann, Wien (veröff. 15. Juni 1924). Klasse 63 d.

Radreifen mit aus einzelnen Luftzellen zusammengesetztem Luftschlauch. Angem. 23. November 1923 (A. 5260—23) für W. Pantzer, Wien (veröff. 15. Juni 1924). Klasse 63 d.

Schutzbereifung für Vollgummiradreifen. Angem. 26. November 1923 (A. 5291—23) für C. Raab, Goeß b. Leoben (veröff. 15. Juni 1924). Klasse 63 d. Zusatz zu Patent Nr. 96 195.

Auswechselbarer Gummiabsatz. Angem. 26. Juni 1923 (A. 2909—23) für O. Krafft, Wien (veröff. 15. Juni 1924). Klasse 71 a.

Vergrößerung des Hauses der Elektrotechnik auf der Leipziger Messe.

Das Haus der Elektrotechnik auf der Leipziger Technischen Messe wird für die kommende Herbstmesse vom 31. August bis 6. September eine erhebliche Vergrößerung erfahren, die insgesamt etwa 3400 qm neue Ausstellungsfläche ergibt. Infolge der zahlreichen Neuanmeldungen von Ausstellern werden bis zum Herbst die beiden Seitenhallen des Gebäudes zweigeschossig ausgebaut. Zur Frühjahrsmesse 1925 soll auch die Haupthalle um 4 Binderfelder verlängert werden. (f)

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

39b. 1. P. 41 655. William Beach Pratt, Wellesley, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von Kautschukmassen. 14. März 1921. Großbritannien 25. Juni 1920.

39b. 6. B. 106 744. Badische Anilin- & Soda-Fabrik, Ludwigshafen a. Rh. Verfahren zur Herstellung von Kunststoffen, Filmen, Lacken u. dgl. 9. Oktober 1922.

63e. 2. M. 79 603. Lawrence Orren Mitchell, Kansas City, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. C. Landeskroener, Dresden, Waisenhausstr. 29. Polsterreifen. 9. November 1922.

71a. 19. K. 88 719. Marcel Kármán, Budapest; Vertr.: R. Schmehlik und Dipl.-Ing. C. Satlow, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Gummisohle. 7. August 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

63e. 7. 399 519. Viktor Viel, Bukarest; Vertr.: M. Mintz, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Laufmantel. 8. September 1923. V. 18 591. Rumänien 18. September 1922.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

39a. 876 571. Hannoversche Gummiwerke Excelsior Akt.-Ges., Hannover-Limmer. Aufhänger für Flüssigkeitsbehälter aus Weichgummi. 10. April 1924. H. 100 021.

39a. 876 609. Akt.-Ges. Metzeler & Co., München. Durch mehrere Kanäle gekühlte Walze. 23. Mai 1924. A. 38 675.

44a. 876 807. Otto Dillner, Leipzig-Neusellerhausen, Torgauer Str. 30. Knopf aus Weichgummi. 26. März 1924. D. 42 523.

47f. 876 927. Akt.-Ges. Metzeler & Co., München. Hitzebeständige Dichtungsmanschette. 13. Mai 1924. A. 38 634.

63e. 876 761. Max Kath, Halle a. d. S., Advokatenweg 15a. Apparat zum Zusammenpressen der Wulst an Autoreifen beim Bandagieren. 28. Mai 1924. K. 97 915.

63e. 876 784. Akt.-Ges. Metzeler & Co., München. Vollgummireifen, elastisch. 31. Mai 1924. A. 38 732.

63e. 876 928. Akt.-Ges. Metzeler & Co., München. Hydraulische Kesselpresse zum Vulkanisieren von Reifen. 13. Mai 1924. A. 38 635.

63g. 876 632. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Kniekissen für Motorradfahrer. 5. Mai 1923. C. 16 310.

77f. 876 995. Sachsland Gummiwarenfabrik, Bürgel i. Th. Gummitier. 15. Mai 1924. S. 54 303.

TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN

Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährl. Vorauszahlung des am Zahlungstage gültigen Preises

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Kodes	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Vanheel	L. Wurfbain & Co., Rohgummi	A.B.C. 5th & 6th Ed., Bentley, Private	37 702, 37 764
Berlin SW 19	Unionzweig	Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"	A B C	Amt Zentrum 8794 u. 8795
Berlin-Weißensee	Patentgummi Berlin-Weißensee	C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 23/29	—	Amt Weißensee 555 u. 556
Budapest	Gummi	Ungarische Gummiwarenfabriks-Aktiengesellschaft	A B C 5th Edit. Liebers	Joseph 10—90
Hamburg	Alminkomp	Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)	Bentley, Private A. B. C. 6th Edition	Hansa 3232/34
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A.B.C. 6th Edition	Elbe 1715 bis 1722
Klein-Wittenberg (Elbe)	Elbgummi Kleinwittenbergelbe	Gummi-Werke „Elbe", Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)	A B C 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code	Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901, 902, 903
Leipzig-Schönefeld	Schwager, Schönefeld	Sächs. Glwarenf. Otto Schwager, Spez.: Nahtl. Artikel wie Fingerlinge, Sauger	—	16 576
Nijmegen	Caoutchouc, Nijmegen	Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Gisteren	—	91 u. 406
Radebeul-Dresden	Thoeneswerk	G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik	—	925
Rotterdam	Weise, Rotterdam	Weise & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata	—	7715, 7716 u. 7717

Heft 42 Berlin, den 18. Juli 1924. 38. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

BEZUGSPREIS viertelj. G.-M. 4,50, D.-Oesterreich G.-M. 5,80, Ausland G.-M. 6,50. Erscheint wöchentlich Freitags.	Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband erfolgt nur auf besonderen Wunsch gegen Berechnung des Portos.	Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf. — Begründet von Th. Gampe.	Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36.	Anzeigen die 7gespalt. Millimeter-Zeile oder deren Raum Goldmark 0,10. .. Bei Wiederholungen Rabatt. ..

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795 Postscheckkonten der „Gummi-Zeitung“: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156783, Zürich VIII 11019. Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenkasse H, Berlin SW 19, Krausenstraße 38/39 u. Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Reichsverband der deutschen Kautschuk-Industrie, E. V.

BERLIN W 35, Potsdamer Straße 111.

Wir haben die schmerzliche Pflicht zu erfüllen, Kenntnis von dem am 14. Juli 1924 nach kurzer, schwerer Erkrankung erfolgten Ableben unseres stellvertretenden Vorsitzenden,

Herrn Konsul

WILHELM SIERCKE

Generaldirektor der Hannoverschen Gummiwerke „Excelsior“, A.-G., Hannover

zu geben.

Er gehörte seit 9. Mai 1914 unserem Hauptausschuß an und wurde in der ordentlichen Generalversammlung vom 1. April 1919 zum stellvertretenden Vorsitzenden gewählt.

Seine vielseitige Betätigung für die Verbandsinteressen und damit für die gesamte Kautschuk-Industrie, seine Zugehörigkeit an hervorragender Stelle zu zahlreichen anderen, für die Geschicke unserer Industrie wichtigen Körperschaften und sein jederzeit tatkräftigstes Eintreten für das Wohl unserer Industrie und ihre Fortentwicklung haben dem Verstorbenen von allen Kreisen, die mit ihm in Fühlung zu treten hatten, eine selten einmütige Wertschätzung und Beliebtheit eingetragen. Durch seine reichen Kenntnisse und umfassenden Erfahrungen, die er jederzeit in den Dienst der Verbandszwecke stellte, hat er in unserem Verbandswesen, besonders während der außerordentlich schwierigen Jahre des Weltkrieges und der Uebergangswirtschaft, unverdrossen und ohne Ansehen von Opfern an Zeit und Kraft eine Mitarbeit geleistet, die seinen Verlust doppelt schmerzlich empfinden läßt.

Sein Tod reißt auch in das Verbandswesen der Kautschuk-Industrie eine schwer zu füllende Lücke.

Wir wissen uns an der Bahre unseres hervorragenden Mitarbeiters und lieben Freundes mit unserem gesamten Mitgliederkreis und allen, die dem Verstorbenen nahestanden, eins in dem Gedanken, daß sein Wirken für das Wohl unserer Industrie unvergessen bleibt und ihm von allen Seiten ein dauerndes und ehrendes Andenken bewahrt wird.

Berlin, den 14. Juli 1924.

Reichsverband der deutschen Kautschuk-Industrie, E. V.

Dr. e. h. S. Seligmann, 1. Vorsitzender, Geheimer Kommerzienrat,

Walter Lindemann, Geschäftsführer.

Protest gegen die Steuerzinsgebarung.

Der Hansa-Bund für Gewerbe, Handel und Industrie hat mit allem Nachdruck in einer Eingabe an das Reichsfinanzministerium die Forderung erhoben, daß mit sofortiger Wirkung die für die heutigen Verhältnisse durch nichts mehr gerechtfertigten Steuerzinssätze in Höhe von 5 Prozent für den halben Monat wesentlich herabgemindert werden. Dabei hat der Hansa-Bund in seiner Eingabe mit Recht darauf aufmerksam gemacht, welche gefahrvollen Wirkungen für Staat und Wirtschaft sich daraus ergeben, daß angesichts der bevorstehenden neuen schweren politischen und wirtschaftlichen Belastungsproben die Wirtschaft im Staat nur den rigorosen Steuereintreiber sehen muß, der keinerlei Verständnis für die sonst von allen Seiten anerkannte Kapitalnot der Wirtschaft zeigt. Die Vorschläge des Hansa-Bundes gehen dahin, den Steuerzins in ein bestimmtes Verhältnis zum jeweiligen Reichsbankdiskontsatz zu bringen, und zwar derart, daß der Diskontsatz zuzüglich 50 Prozent den Jahreszinssatz bei Steuerrückständen bilden soll, wobei dem Fiskus überall da, wo eine Unwilligkeit des Steuerzahlers bei Zahlungsfähigkeit nachweisbar ist, das Recht zu erheblichen Strafzuschlägen verbleiben soll.

Die steuerliche Belastung der Industrie.

In der Gesamtsitzung der Leipziger Handelskammer am 11. Juli wurde Mitteilung gemacht von dem Ergebnis einer Umfrage über steuerliche Belastung von Handel und Industrie im Vergleich zur Vorkriegszeit. Dabei zeigt sich zunächst einmal eine gewaltige Steigerung der absoluten Steuersumme. Es muß gegenwärtig das 8—12fache der Vorkriegssumme aufgebracht werden. Noch ungünstiger wird das Bild, wenn die Steuerbelastung in ein Verhältnis zum Umsatz gebracht wird. Im ersten Vierteljahr 1924 machte die Steuerbelastung durchschnittlich 8—10 Prozent des Umsatzes aus. Bei manchen Firmen geht die Belastung bis 20 Prozent. In der letzten Zeit wird sich dies Verhältnis noch verschlechtert haben. Die Kammer beschloß, Reichs- und Landesregierung von dem Ergebnis der angestellten Erhebungen zu unterrichten und auf die Unhaltbarkeit der jetzigen Belastung hinzuweisen.

Versand von Fahrradluftschläuchen und Laufdecken nach dem besetzten Gebiet.

Die Industrie- und Handelskammer Frankfurt a. M.-Hanau hat durch Erkundigung an zuständiger Stelle festgestellt, daß Laufdecken und Schläuche für Fahrzeuge und zwar für Automobile und Fahrräder in Postpaketen nach dem besetzten Gebiet nur eingeführt werden dürfen, wenn eine besondere Zulaufsgenehmigung beigefügt ist. Diese Genehmigungen sind bei einem der im besetzten Gebiet eingerichteten Bureaux des Dérogations einzuholen.

Deutsch-griechisches Wirtschaftsabkommen.

Der deutsche Geschäftsträger in Athen und der griechische Außenminister haben am 3. Juli ein vorläufiges Wirtschaftsabkommen unterzeichnet. Das Abkommen sichert allen wichtigen deutschen Exportartikeln die griechische Meistbegünstigung zu, wogegen deutscherseits der griechischen Regierung ein Kontingent für die Einfuhr griechischer Weine und die Aufrechterhaltung des gegenwärtigen Regimes für die Einfuhr griechischen Tabaks zugesichert worden ist. Das Abkommen, dessen Inkrafttreten noch besonders bekanntgegeben werden wird, ist für sechs Monate mit stillschweigender Verlängerung von drei zu drei Monaten geschlossen worden. Es ist geeignet, zur Belebung der deutsch-griechischen Wirtschaftsbeziehungen beizutragen.

Deutsch-Spanische Handelsvertragsverhandlungen.

Die Verlängerung des jetzigen provisorischen Abkommens mit Spanien bis zum 30. Juni war unter der Voraussetzung erfolgt, daß die spanische Regierung innerhalb dieser Frist sich über die Abschaffung oder die Beibehaltung des Valutazuschlages entscheide. Trotz der Untersuchung der spanischen Sachverständigen ist es auf Grund der letzten eingegangenen Nachricht zweifelhaft, ob die Aufhebung des Valutazuschlages jetzt erfolgt. Die spanische Regierung wünscht für die Aufhebung Zugeständnisse zu erhalten, über deren Inhalt noch nichts bekannt ist. Die deutsche Regierung bemüht sich, die Forderungen der Spanier kennen zu lernen. Sollte von Spanien keine bindende Zusage über die Aufhebung des Valutazuschlages gemacht werden, so muß, dem „Deutschen Handelsdienst" zufolge, mit der Möglichkeit eines vertragslosen Zustandes Spanien gegenüber gerechnet werden. Zunächst ist jedoch eine ganz kurzfristige Verlängerung des provisorischen Abkommens wahrscheinlich.

Welche Materialpreise sollen den Kalkulationen zugrunde gelegt werden?

Die Meinungen über die Materialpreise, die den Gestehungskosten zugrunde gelegt werden sollen, gehen auch heute noch bei vielen Kaufleuten und Praktikern in verschiedenen Punkten auseinander und es kann sogar der unwahrscheinlich klingende Fall eintreten, daß zwei verschiedene Auffassungen Recht behalten. Freilich kommt es dann darauf an, für welchen Zweck die Gestehungskosten aufgemacht werden, denn wie im allgemeinen, kann es auch hier nur eine Wahrheit geben.

Eine gute — leider nur viel zu kostspielige — Lehrmeisterin war uns in Hinsicht auf die Berechnung der tatsächlichen Gestehungskosten die Inflationszeit; wer da nicht die richtigen Lehren gezogen hat, dem ist eben nicht mehr zu helfen.

Die Gegenwart zeigt uns die traurigsten Folgeerscheinungen einer verkehrten Preispolitik; Stillegungen resp. Einschränkungen von Betrieben und Millionenverluste sind laut den Handelsnachrichten der letzten Wochen an der Tagesordnung und was die Zukunft noch bringt, wer kann es wissen?

Diese allzu traurigen Erscheinungen sollten uns endlich einmal ordentlich wachrütteln, sie müssen manchem die ihm noch anhaftende „Sentimentalität" — wohl die entschuldbarste Bezeichnung für ihre unrichtige Auffassung — abstreifen.

Vor allem muß man sich klar sein, für welchen Zweck die Aufmachung der Gestehungskosten dienen soll. Wenn z. B. festzustellen ist, was die fertige Ware — nehmen wir hierfür einen Zeitraum von zwei Monaten — gekostet hat, die in der Fabrik, den Verkaufsräumen, in den Filialen, Stocks usw. lagert, so können in die Kalkulation nur diejenigen Materialpreise eingesetzt werden, die in Wirklichkeit hierfür bezahlt wurden, ohne Rücksicht darauf, was heute die gleichen Materialien kosten und ohne in Betracht zu ziehen, welche Mengen hiervon zu verschiedenen Preisen noch hereinzunehmen sind. Die auf diese Weise errechneten Preise haben nur einen inneren, oder besser gesagt, problematischen Wert für die betreffende Fabrik; sie als Grundlage zur Fixierung der Verkaufspreise zu benützen, wäre unlogisch, und ebenso wäre es falsch, wenn diesen Selbstkosten die voraussichtlichen Verkaufspreise gegenübergestellt und mit dem sich hieraus ergebenden Gewinn gerechnet würde. Letzteres hätte nur dann eine gewisse Berechtigung, wenn keine weiteren Rohmaterialien hereinzunehmen wären, wenn nicht mehr weiter erzeugt, mit einem Wort, wenn der Betrieb stillgelegt würde und nicht mehr mit einer zukünftigen Fabrikation zu rechnen wäre.

Nun, Gott sei Dank, soweit sind die meisten Fabriken noch nicht, und wir wollen nun die Grundlagen betrachten, die für eine gesunde Kalkulationsbasis erforderlich sind, um danach die Verkaufspreise zu regeln, oder den voraussichtlichen Gewinn — bei manchen Artikeln oder Größen leider auch den Verlust — zu ersehen.

Hier setzen die Meinungsverschiedenheiten bezüglich der einzusetzenden Preise ein und jede Anschauung stützt sich auf Punkte oder Tatsachen, die nicht kurz von der Hand zu weisen sind.

In jedem geordneten Betrieb kann ohne Zeitverlust zu einem bestimmten Termin genau festgestellt werden, welche Mengen an Rohmaterialien lagernd sind, welche Mengen noch fest gekauft wurden resp. noch abzunehmen sind; ebenso sind auch die Durchschnittspreise für die gesamten Mengen schnell festgestellt. Mit diesen Mengen und ermittelten Durchschnittspreisen haben wir nun zu rechnen, um festzustellen, was die einzelnen Artikel gegenwärtig und in der nächsten Zeit kosten werden.

Nun kann hier allerdings der berechtigte Einwurf gemacht werden, daß durch die fast täglich erfolgenden neuen Einkäufe die Selbstkostenpreise einzelner Materialien verschoben werden, oder daß der eine oder andere Posten der gekauften Rohware nicht geliefert werden kann, sei es, daß ein Schiff mit Rohgummi untergeht, daß eine Gewebefabrik durch Feuer zerstört wird usw. Diese Einwände entbehren nicht ihrer Berechtigung, aber schließlich und endlich muß doch ein Zeitpunkt als Stichtag festgesetzt werden, sonst gäbe es ja eine Schraube ohne Ende. Auch wollen wir uns vor Augen halten, daß die auf dieser Grundlage ermittelten Selbstkosten nicht für eine Ewigkeit maßgebend sind, sondern selbst bei ziemlich konstant bleibenden Preisen der Rohmaterialien regelmäßig in einigen Wochen auf Grund der sich neuerdings ergebenden Durchschnittspreise umgerechnet werden. Diese Art der Aufmachung läßt uns für eine kurze Zeit ziemlich klar sehen, jedoch immer nur unter der Voraussetzung, daß sich die Preise für die Rohmaterialien nicht außergewöhnlich verschieben. Es ist daher unbedingt erforderlich, neben diesen ermittelten Selbstkostenpreisen noch aktuelle Kalkulationen aufzustellen, denen die Tagespreise zugrunde liegen. Diese letztere Art braucht natürlich nicht für alle Waren und Größen durchgeführt zu werden, sondern nur für die gangbarsten oder Hauptartikel, aber unerläßlich ist diese Arbeit, denn erst der Vergleich beider Selbstkostenpreise läßt die Gestaltung der Geschäftsgebarung klarer erkennen und weitere Schlüsse ziehen.

Steigen aber die Rohmaterialienpreise außergewöhnlich und ist keine Aussicht vorhanden, daß diese Bewegung stillhält oder wieder abflaut, dann wollen wir die Nutzanwendung aus den traurigen Beispielen der Inflationszeit beherzigen und uns nicht wieder selbst täuschen, mit dem Hinweis, daß uns die vorhandenen und noch zu liefernden Rohwaren weniger als „heute" kosten und wir daher noch mit Nutzen arbeiten, denn der Erlös für die verkauften Waren langt dann nur noch für einen Bruchteil des wieder zu beschaffenden Materials. Wir müssen uns dann mit den gegebenen Tatsachen abfinden und die Tagespreise bzw. den Wiederbeschaffungspreis der verwendeten Materiale als Einstandspreis einsetzen.

Solange die Preissteigerung der Rohmaterialien anhält, hinken wir leider immer mit den Verkaufspreisen hintennach und kommen nie und nimmer ans Ziel, Substanzverzehrung ist das Los aller Betriebe während dieser Zeit, denn auch jede aktuelle Berechnung ist in Kürze hinfällig, das heißt überholt.

Je eher also mit „vernünftigen" Verkaufspreisen eingesetzt wird, desto besser ist es und zwar in doppelter Hinsicht, denn die Aufwärtsbewegung der Rohmaterialpreise hört auch einmal wieder auf, und setzt dann eine Ermäßigung derselben ein, so folgen die Verkaufspreise dieser Abwärtsbewegung in viel rascherem Tempo als bei der Aufwärtsbewegung, während noch viele Betriebe teuere Rohmaterialien besitzen bzw. zu erhalten haben und mit diesen rechnen müssen.

Es ist eine feststehende Tatsache, daß gerade die kleineren Betriebe eher als die größeren mit billigeren Verkaufspreisen herauskommen; man hört dies stets von allen Kunden und Vertretern, doch hat diese Erscheinung eine ganz einfache Ursache. Die größeren Betriebe sind gezwungen, sich für einen längeren Zeitraum mit Rohmaterialien einzudecken, insbesondere geschieht dies bei einer günstig scheinenden Konjunktur; tritt aber ein Rückschlag ein, so haben sie auf längere Zeit hinaus mit teueren Rohmaterialien zu rechnen. Anders liegt die Sache bei vielen kleineren Betrieben, besonders bei jenen mit knapp bemessenen Geldmitteln; ein langfristiges Einkaufsrisiko können sie aus kaufmännischen Gründen nicht gut eingehen, der Vorrat an Rohmaterialien reicht nur auf kurze Zeit, und tritt nun eine Preisabschwächung ein, so wirkt sich diese in ihren Betrieben insofern günstiger aus, als sie ja mit wenig teueren Beständen zu rechnen haben. Der Anreiz, jetzt Geschäfte machen zu wollen, ist zu groß und flugs werden die Verkaufspreise herabgesetzt. Prompt setzt nun die stehende Redensart der Kunden ein: „Was die kleine x x - Fabrik kann, müssen Sie doch noch viel eher können." Die Sache liegt aber gerade umgekehrt, wenn eine Erhöhung der Rohmaterialien eintritt und die kleineren Werke ihren Vorrat bald verbraucht haben und nun mit hohen Einstandspreisen rechnen müssen; wie schon oben angeführt, folgen die Verkaufspreise bei steigender Tendenz viel zu langsam und dann wird die alte Klage laut, daß die großen Betriebe die kleineren Fabriken auffressen und aus diesem Grunde mit höheren Verkaufspreisen nicht rasch genug folgen wollen.

Wenn mehr Einigkeit zwischen den Fabriken unserer Branche herrschte, mehr Gemeinsinn vorhanden wäre, dann wäre auch manches anders, aber leider . . . ! K.

„Ich offeriere Ihnen ..."

Wer seinen Kundenkreis erweitern will, muß lernen, bei aller Sparsamkeit seine Propagandamittel großzügig zu behandeln. Es ist nicht nur erforderlich, einlaufende Anfragen der Kundschaft zu beantworten, sondern es muß täglich seitens des Händlers selbst die Initiative ergriffen werden; es müssen Offerten gemacht werden an Interessenten, auch ohne daß diese selbst anfragen. Jeder Händler führt mehrere Spezialitäten, in denen er entweder betreffs der Qualität oder des Preises oder der Lieferzeit besonders leistungsfähig ist, Artikel, die für ihn auch besonders lukrativ sind; für jeden kommen die vielen Saisonartikel in Frage, deren Massenabsatz sich recht lohnend gestaltet. Der Händler wird gewiß nicht wahllos hunderte oder tausende allgemeiner Offerten hinausjagen, ohne die Wirkung dieser Propaganda von vornherein auf das sorgfältigste bedacht zu haben. Die Erfahrung ist alt genug, daß Drucksachen ohne individuelles Begleitschreiben viel weniger Beachtung finden als ein ganz persönlich gehaltener Brief, der es geschickt und von vornherein peinlichst vermeidet, den Eindruck einer solchen allgemeinen Offerte zu machen. Es ist allerdings eine große Kunst, solche Schreiben zu verfassen, die es sich zunächst gar nicht ansehen lassen, daß sie nur eine allgemeine Offerte enthalten, die nicht zur notwendigen, unbedingt zu erledigenden Korrespondenz eines Kunden gehört. Diesen zu zwingen, ein allgemeines Angebot zu lesen, und zwar vollständig zu lesen, ist eine Kunst, die jedem unschätzbare Dienste leistet, der sie mit Geschick zu handhaben weiß.

Wer hat nicht selbst schon Angebote bekommen, die er nur flüchtig ansah, weglegte und dann völlig vergaß, ohne daß er recht wußte, was eigentlich in ihnen gestanden hatte. Wer also seine eigenen Offerten allgemeiner Natur, die er neuen Kunden macht, vor diesem Schicksal bewahren will, muß Mittel und Wege suchen, die solchen Mißerfolg ausschließen.

Viele Händler, vielleicht sind es die meisten, haben den großen Wert geschickter persönlicher Propaganda an noch unbekannte Interessenten noch gar nicht begriffen. Vielleicht haben sie schon einmal einen Versuch unternommen, haben sich aber dabei derart in den Mitteln vergriffen, daß der erhoffte Erfolg ausblieb und die aufgewendeten Kosten von neuen Versuchen abschreckten. Gesetzt den Fall, ein Händler ließe tausend Prospekte über einen oder mehrere seiner Artikel drucken und versende ihn als Drucksache in Umschlag, so stellen sich heute die Kosten je nach Größe, Druck und Aufmachung des Prospektes einschließlich Porto, Kuvert und Arbeitslöhnen pro tausend auf etwa 100 bis 150 Mark. Bei Erhöhung der Auflage etwa auf 3000 auf etwa 75 bis 100 Mark, auf 5000 auf etwa 70 bis 90 Mark. Man wird durchschnittlich mit etwa 10 Pf. je Stück rechnen können bei Auflagen, die für den Händler in Betracht kommen. Diese Kosten sind den meisten Händlern zu hoch, da der Erfolg ihnen selten entspricht. Etwas Besseres fällt ihnen nicht ein und so bleibt es meist bei Unzulänglichkeiten oder Unterlassungen, während andere, die mit Geschick Propaganda zu treiben wissen, das Geschäft an sich bringen.

Zunächst: was kostet mich ein gewöhnlicher Geschäftsbrief, den ich von einer Stenotypistin mit Maschine singulär schreiben lasse, etwa in Länge von einer bis einundeinhalb Seite? Zirka 10 Pf. für Ortsbriefe, zirka 15 Pf. für Fernbriefe, einschließlich Porto, Material und Gehälter; längere Briefe 15 bzw. 20 Pf. Wer hiermit allgemeine, persönliche Propaganda betreiben will, hat bei geschickter Abfassung der Schreiben weit höhere Aussichten auf Erfolg, als derjenige, der die unpersönliche Drucksache verwendet. Für den Händler, der nur wenig Personal zur Verfügung hat, wird sich allerdings dieses Verfahren deswegen weniger empfehlen, weil die Fertigstellung der Briefe eine unverhältnismäßig lange Zeit erfordern

würde. Es wird sich für ihn empfehlen, die Briefe durch eine eigene Vervielfältigungsmaschine oder auch durch die eines Spezialinstitutes, deren es ja genügend gibt, herstellen zu lassen. Die Kosten werden sich hierdurch eher noch ermäßigen. Allerdings muß darauf gesehen werden, daß nur ein Verfahren in Anwendung kommt, dessen Abzüge nicht von wirklicher Maschinenschrift zu unterscheiden sind. Denn nur in diesem Falle bewahren die Briefe ihren persönlichen Charakter, der den Empfänger zum Lesen zwingen soll. Die Adressen können leicht mit gleichfarbigen Farbbändern eingesetzt werden, so daß auf diese Weise rasch und billig das erforderliche Propagandamaterial beschafft werden kann.

Man kann sich für 15 bis höchstens 20 Pf. je Stück also in kürzester Zeit Werbebriefe verschaffen, die gemäß ihrer Aufmachung und ihres Inhaltes durch persönliche Bearbeitung die größte Aussicht auf Erfolg haben. Von nicht geringerer Bedeutung als der äußere Habitus solcher allgemeinen Werbeschreiben ist jedoch auch die Auswahl der Adressaten und der Zeitpunkt, zu dem die Propaganda unternommen wird. Man wird zum Beispiel nicht ungeprüft allgemeine Offerten über Dampfkessel- und Dampfmaschinenzubehör an sämtliche Fabriken eines Bezirkes versenden, wenn viele von ihnen bereits mit Elektrizität arbeiten. Ebenso wird man im Herbst keine große Propaganda für Wasserschläuche beginnen und ebenso wenig eine solche für Artikel der Musikwarenbranche, wenn diese gerade in einer Absatzkrise steckt und seit Wochen etwa stark verkürzt arbeitet. Wie jede Werbung müssen auch allgemeine Propagandabriefe stets gut gezielt werden und jeder Brief, der hinausgeschickt wird, setzt eine sorgfältige Prüfung voraus, ob sein Ziel als solches und gerade jetzt gut gewählt ist. Wahllos die Schreiben aufs Geratewohl fortschicken, wohl gar die Adressenauswahl einem unkundigen Angestellten überlassen, bedeutet allerdings, Geld zum Fenster hinauswerfen. Wer seiner Propaganda von vornherein den Erfolg sichern will, verwende ernste Sorgfalt und klare Ueberlegung darauf und glaube nicht, man könne so etwas nebenbei in raschem Laufe mit erledigen.

Um nun über den Inhalt allgemeiner Werbebriefe selbst das Wichtigste hervorzuheben, möchte ich sofort mit der Kardinalfrage beginnen: sollen derartige Schreiben mit oder ohne Preis abgegeben werden? Man wird sich bei genauer Ueberlegung, und die Erfahrung bestätigt das, immer wieder sagen, daß eine Preisofferte von vornherein größeres Interesse weckt, als ein Brief, der nur aus allgemeinsten Empfehlungen besteht, von denen nichts haften bleibt. Man gebe daher, soweit es nur irgend angängig, stets je nach dem in Frage stehenden Artikel Einzelpreise in bestimmter Auswahl auf, oder füge Preislisten bei. Bedenken, bestimmte Interessenten, die stets Vorzugspreise erhalten müssen, durch derartige Einheitspreise von vornherein zu vertreiben, sind nicht stichhaltig, da eine geschickte Preisstellung solche Kunden ganz greifbar auf anderweitige Regelung aufmerksam machen kann.

Die größte Sorgfalt und das höchste Geschick verlangt der Eingang solcher Werbeschreiben; denn auf ihn kommt es an, ob der Kunde den Brief sofort beiseite legt oder gefesselt weiterliest. Gerade an dieser Stelle muß alles vermieden werden, was den Eindruck eines allgemeinen Werbebriefes machen könnte. Hier muß eine Fassung gefunden werden, die unbedingt ein persönliches Interesse weckt und alles andere eher vermuten läßt als ein Werbeschreiben allgemeiner Natur. Dann sehr bald folgend sollten alle Vorteile der Offerte in Preis und Konditionen ganz knapp, mit einem Blick völlig zu umfassen, scharf und deutlich gezeichnet, dem Kunden entgegengeworfen werden, überraschend, eindringlich und so, daß ein sofort faßbarer Vorteil dem Kunden mit Sicherheit beim ersten Blick deutlich wird. Der Rest des Briefes kann sich dann mit weniger List begnügen, er kann der Ausführung und weiteren Darstellung des Angebotes dienen, dort ebenfalls knapp und klar, ohne Umschweife.

Die psychologischen Voraussetzungen dieser Methode sind deutlich: die Aufmerksamkeit des vielbeschäftigten Interessenten soll mit List eingefangen werden und, kaum gefesselt, mit einem Schlag überraschend den Kern der Offerte erfassen, unvergeßlich, weil knapp, gut faßbar und scharf betont. Den Brief zu Ende zu lesen, muß dann die selbstverständliche Wirkung sein.

Um diese Methode mit einem kleinen Beispiel zu verdeutlichen, will ich den Anfang eines Briefes veröffentlichen, der nicht etwa den Anspruch eines Musters erhebt, sondern nur eine von Tausenden von Varianten wiedergibt und nur meine Ausführungen etwas illustrieren soll:

„Es dürfte Sie interessieren, daß die Firma E. G. Ziegler, G. m. b. H., Lübeck, es seit drei Jahren vermeidet, mit mir weitere Geschäfte zu tätigen. Sie hat mir erklärt, daß sie hieran keinerlei Interesse habe, weil der Walzenbezug, den ich ihr geliefert habe und den ich jetzt für 5,50 Gm. per Kilo abgebe, heute noch so tadellos und unverbraucht sei, daß voraussichtlich auch in den nächsten Jahren an eine Neubestellung gar nicht zu denken ist."

Derartige Briefeingänge zwingen den Interessenten zum mindesten so weit zu lesen, wie ich obigen Brief skizziert habe. Nehmen wir an, ich hätte allgemeine Werbeschreiben über Naßpreßwalzenbezüge an Papierfabriken zu machen. Für diesen Artikel richtet sich der Kilopreis neben der Qualität mit in erster Linie nach Bezuglänge und -stärke. Wenn ich daher bei der ersten Nennung eines Preises sofort das ganze Interesse des Lesers fesseln will, muß ich an dieser Stelle den billigstmöglichen Preis, der sich danach für meinen Verkauf ergibt, einstellen. Er muß eben so sein, daß er sofort ganze Aufmerksamkeit findet. Ist dies geschehen, so ist es dem weiteren Schreiben vorbehalten, dem Kunden noch andere Qualitäten anzubieten und die Preisstufungen für die verschiedenen Bezugslängen und -Stärken mitzuteilen. — Zur Unterstützung derartiger Offerten wird es sich stets empfehlen, soweit es nur der empfohlene Artikel gestattet, gedruckte Prospekte beizufügen. Auch die Behandlung dieses Werbemittels ist nicht so einfach, wie mancher oft glaubt. Wer sich erst einmal den großen Vorteil persönlicher Werbeschreiben klar gemacht hat, wie ich sie eben bezeichnete, der wird derartige beizufügende Prospekte mit ganz besonderer Sorgfalt und unter ganz bestimmten Gesichtspunkten abfassen und herstellen lassen. Denn es ist wohl klar, Brief und Prospekt sollen sich gegenseitig unterstützen, ergänzen, in der Wirkung verstärken. Es muß daher peinlichst alles vermieden werden, was das Gegenteil erzielt: Wiederholungen, unnötige Längen, falsche Textverteilung auf die beiden Werbeträger.

Daß eine Reklame um so schlechter ist, je ausführlicher und weitschweifiger sie wird, weiß jeder. Einen allgemeinen Propagandabrief unnötig auszudehnen, so daß der Leser mehrere Minuten damit zu tun hätte, um fertig zu werden, ist einer der schlimmsten Fehler, die gemacht werden können. So ein Brief muß eben so beschaffen sein, daß ein von tausend Arbeiten überrannter Mensch ihn im Fluge mit zwei, drei Blicken übersieht und erfaßt. Jeder Text, der einem daher für den offerierten Artikel unbedingt nötig erscheint, der aber dem Brief einen Ballast auftürmen würde, der ihn sofort beim ersten Blick ungelesen zum Weglegen verurteilte, muß in dem gedruckten Prospekt untergebracht werden. Der Brief muß frei sein von auch nur dem kleinsten Hindernis, das einem eiligen Ueberfliegen im Wege stehen würde. Der Eingang des Briefes muß die Aufmerksamkeit des Lesers erzwingen; der Fortgang jedoch muß so beschaffen sein, daß er so einfach und klar, so knapp und einfach zwangsweise mechanisch überfliegbar ist, daß er, ohne vielleicht überhaupt noch recht beabsichtigt, doch mit ein, zwei Blicken zu Ende gebracht wird. Einen Brief so abzufassen, daß auch der beschäftigtste Mensch ihn beim Oeffnen unbedingt vornimmt und zu lesen beginnt, nicht aufhört, sondern ihn, wenn auch vielleicht fliegend, zu Ende liest, das ist schon eine Kunst, die mit feinsten psychologischen und werbetechnischen Kenntnissen arbeiten muß, die aber auch schöne Erfolge einbringt.

Wenn es nur irgend angängig ist, verlege man die ausführliche Preisofferte in den Prospekt. Nur der gleich eingangs genannte Preis bleibt dem Briefe vorbehalten. Alle Hinweise auf Qualität und Leistungsfähigkeit des offerierten Artikels, alle Beschreibungen und näheren Bekanntgaben über den Artikel gehören ebenfalls in den Prospekt. Auch Zahlungs- und Lieferungsbedingungen kann man hier unterbringen. Die nähere Ausstattung, Redaktion und Aufmachung solcher Prospekte muß einem besonderen Artikel vorbehalten bleiben.

Nur auf eins sei noch hingewiesen, das für die gegenseitige Abstimmung zwischen Brief und Prospekt sehr wesentlich ist. Wo ein Prospekt beigefügt wird und wo er dem Briefe bestimmte Textteile abnimmt, muß der Brief seinerseits in geschickter Weise dafür Sorge tragen, daß Aufmerksamkeit und Interesse sich dem Prospekt in gleicher Weise wie dem Briefe zuwenden, daß er auch tatsächlich beachtet, zur Hand genommen und gelesen und nicht zur Seite gelegt und vergessen wird. Nur als Beispiel wolle man sich den Erfolg eines Briefeinganges überlegen, der so lautet (der Brief vermeidet peinlich jeden Eindruck eines allgemeinen Werbebriefes, also auch besondere Hervorhebungen, Unterstreichungen, Einrückungen, Sperrungen):

„Die wohl auch Ihnen bekannte Firma Friedrich Zöbiger & Co., Dessau, hat mir infolge der einliegenden Drucksache die schwersten Vorwürfe gemacht. Diese Firma bezog nämlich bisher ihre Säureschläuche aus Köln a. Rh. und war gezwungen, schon nach wenigen Wochen stets wieder die verbrauchten Schläuche zu ersetzen. Als sie jetzt erfuhr, daß mehrere Firmen ihrer Konkurrenz seit Jahren bei mir Säureschläuche in fast unverwüstlichen Qualitäten kaufen, war sie sehr erstaunt, zu hören, daß man derartige Schläuche zu 4 bis 6 Gm. per Kilo bekommen kann."

Der beiliegende Prospekt führt Schläuche aller gebräuchlichen Dimensionen in säure- und öl-, laugen-, benzin- usw. festen Qualitäten auf, mit und ohne Einlagen mit einer Meterpreisliste.

Fast stets wird ein Leser, der diesen Brief zu lesen beginnt, bereits nach den ersten Worten nach dem Prospekt suchen, ihn öffnen und kurz überfliegen. Und damit ist schon viel erreicht. Der Prospekt, in diesem Falle über säure-, öl- usw. feste Schläuche, besonders für chemische Fabriken, findet, wenn schon einmal überhaupt vorgenommen und angesehen, bei Interessenten unbedingt Beachtung. Kommt noch hinzu, daß er in seinem sonstigen Aufbau das Interesse noch weiter zu fesseln vermag, worüber ich mich demnächst weiter verbreiten werde, so wird es nicht ausbleiben, daß auch der gedruckte Prospekt kräftige Werbearbeit leistet und geschäftliche Erfolge einleitet. Aber den Interessenten im Briefe unvermerkt zu zwingen, sich den Prospekt vorzunehmen, doch auch so, daß er nicht verärgert wird, weil er sich plump überlistet sieht, womöglich gar durch grob täuschende Mittel, das ist eine Kunst, die, mit Geschick und viel Feingefühl geübt, stets ihre Erfolge reichlich bringen wird.

H. E.

Unrichtige Bezeichnung bei Kamelhaar-Erzeugnissen, insbesondere bei Treibriemen.

(Mitteilung aus dem Staatlichen Materialprüfungsamt.)

Von **G. Herzog**, ständig. Mitglied der Abteilung für Textilprüfung.

Das Amt hat schon mehrfach Gelegenheit genommen, in seinen Jahresberichten auf das seitens mancher Erzeuger- und Handelskreise geübte Verfahren aufmerksam zu machen, Waren als „Kamelhaarerzeugnisse" zu bezeichnen, die nicht aus Kamelhaar bestehen. Da auch in letzter Zeit bei zahlreichen Beanstandungs-Streitigkeiten, in denen die Entscheidung des Amtes angerufen wurde, wieder das Gleiche festzustellen war, muß leider angenommen werden, daß die bisherigen Hinweise des Amtes nicht genügend bekannt geworden sind; es soll deshalb hier nochmals auf den Gegenstand und die dadurch bewirkten wirtschaftlichen Uebelstände eingegangen werden.

Bei den Streitigkeiten handelt es sich in der Hauptsache um zwei Warengruppen, nämlich um Kamelhaar-Hausschuhe und um Kamelhaar-Treibriemen; letztere, das bei weitem wichtigere Kapitel, sollen an zweiter Stelle behandelt werden.

Unter den verschiedenen untersuchten Hausschuhen war vor allem hervorstechend ein Fall, bei dem es sich um einen sogenannten Markenartikel handelte, der durch die Bezeichnung „echter Kamelhaarschuh, gesetzlich geschützt" und die Beifügung des Namens eines Arztes beim kaufenden Publikum ganz besonders den Eindruck eines hervorragenden Kamelhaar-Fabrikates erwecken mußte. Leider ergab die Untersuchung, daß der Schuh trotz der schönen Bezeichnung weder im Oberstoff, noch im Futter, noch in der Einlagesohle Kamelhaar enthielt; vielmehr bestanden sämtliche Stoffsorten aus Schafwolle mit Beimischung von Ziegenhaaren und Kunstwolle, die Einlagesohle enthielt daneben noch Baumwolle.

In einem anderen Falle sollte der anscheinend aus dem Ausland eingeführte Schuh aus „Camelhair and pure wool" bestehen. Aber auch hier enthielt weder Oberstoff noch Futter eine Spur von Kamelhaar; nur in einer Garnsorte der Einlagesohle konnten vereinzelte Kamelhaare festgestellt werden.

Bei den Schuhen wird offenbar die Bezeichnung „Kamelhaar" gewählt, weil nach allgemeiner Ansicht ein Flauschgewebe aus Kamelhaar (und zwar aus dem feinen Flaumhaar) in Weichheit, Haltbarkeit und Wärmehaltung einem entsprechenden Gewebe aus Schafwolle überlegen sein soll. Ob dies gegenüber gleichartiger Wolle tatsächlich in dem angenommenen Maß der Fall ist, ist meines Wissens noch nicht einwandfrei festgestellt worden; dies ist für den vorliegenden Fall aber auch nebensächlich, da bei der Wahl der Bezeichnung eben auf den gekennzeichneten, allgemein verbreiteten Glauben gebaut wird, und zwecks größeren Absatzes oder Erzielung besserer Preise für die Nachahmung die Eigenschaften eines anderen, als besonders gut bekannten Erzeugnisses vorgeschoben werden.

Während nun bei dem Artikel „Hausschuhe" der gerügte Uebelstand nicht allzu tragisch genommen zu werden braucht, liegt bei den sogenannten Kamelhaar-Treibriemen die Sache sehr viel schwerwiegender. Denn bei diesen handelt es sich stets nicht nur um ganz erhebliche Wertobjekte, sondern auch um die Frage der Betriebssicherheit.

Diese Art von Riemen besteht bekanntlich aus einem Mehrfachgewebe, von 3—6 Lagen übereinander, die ihrerseits entweder unmittelbar in Austauschbindung miteinander verwebt, oder durch eine besondere Bindekette fest miteinander verbunden sind. Zur Kette, die im praktischen Gebrauch des Riemens fast ausschließlich die Hauptbeanspruchungen (Spannungen, Abnutzung durch Reibung) aufzunehmen und auszuhalten hat, wird nun entweder Schafwolle, und da es sich um Kammgarn handelt, meist grobe Wolle oder solche mit Beimischung von Ziegenhaar, dann aber vor allem auch Kamelhaar, und zwar entweder rein oder in Mischung mit Wolle und Ziegenhaar verwendet. Die etwaige Bindekette und der Schuß bestehen gewöhnlich aus Baumwoll- oder Flachszwirn. Bei ganz geringen Qualitäten finden im Schuß an Stelle guter, amerikanischer Baumwolle Abfallgarne oder solche, die Kunstbaumwolle enthalten, Verwendung. Da der Schuß fast ganz durch die sehr dicht gestellte Kette verdeckt ist, ist die Art des Kettenmaterials in erster Linie für die Güte und Brauchbarkeit und damit auch für die Einteilung der Riemensorten maßgebend.

Um größtmögliche Zugfestigkeit zu erreichen, werden die Garne gezwirnt (drei- und mehrfädig) verarbeitet. Während nun Garne aus grober Wolle und Ziegenhaar, nach Untersuchungen des Verfassers eine Zugfestigkeit (als Reißlänge ausgedrückt) von 3500 bis 4000 m bei 10 Prozent Bruchdehnung ergeben haben, wiesen Kamelhaargarne Reißlängen von 5000 bis 6000 m und 20 bis 25 Prozent Bruchdehnung auf; entsprechend günstiger waren auch die elastischen Eigenschaften derselben. Diese Unterschiede sind nicht etwa im Spinnprozeß begründet, sondern in den Eigenschaften der Haare selbst, wie aus nachstehenden Versuchsergebnissen ersichtlich ist:

Haarart	Reißlänge km	Bruchdehnung %
grobe, vielfach markhaltige Wolle (E-Feinheit und gröber)	11,05	39—42
Ziegenhaar	11,0—12,4	38—40
Kamelhaar	14,7—16,9	42

Kamelhaar ist also um rund 30 Prozent zugfester als Wolle und Ziegenhaar, ein Ergebnis, das die Ansicht der Praxis hinsichtlich der Ueberlegenheit der Kamelhaarriemen bestätigt.

Bei den im Laufe der letzten Zeit im Amt untersuchten sogenannten „Kamelhaarriemen" ist nun in der Mehrzahl der Fälle der Befund stets ein solcher gewesen, daß die Haargarnkette entweder ausschließlich aus Wolle und Ziegenhaar bestand oder nur ganz geringe, für die Güte des Riemens belanglose Mengen Kamelhaar enthielt. Gleichwohl waren die Riemen als „Kamelhaarriemen Ia" oder „prima Kamelhaarriemen" oder mit ähnlichen Bezeichnungen geliefert worden.

In der umstehenden Uebersicht seien beispielsweise einige Ergebnisse derartiger Riemenuntersuchungen mitgeteilt.

Wie der Befund erkennen läßt, sind die Riemen 1—7 zu Unrecht als Kamelhaarriemen bezeichnet, da bei ihnen die Haargarnkette keine oder völlig belanglose Mengen von Kamelhaar enthält. Demgegenüber zeigen die Ergebnisse zu 8—11, daß auch Riemen im Handel sind, bei denen das Kamelhaar nicht nur in der „Bezeichnung" des Riemens auftritt, sondern tatsächlich den wesentlichen Bestandteil desselben bildet. Bei den erstgenannten Riemen liegt demnach eine Irreführung des Käufers vor, wie auch in allen Fällen aus dem Sachverhalt hervorging, der seinerzeit zum Streit und zur Untersuchung der Riemen geführt hat. Besonders sei noch hingewiesen auf die künstliche Färbung des Wollmaterials bei Nr. 4 und 5, dessen Farbton der natürlichen Farbe des Kamelhaares ganz ähnlich war und kaum anders zu erklären ist, als daß dadurch der Wolle auch in der Farbe ein kamelhaarähnliches Aeußere gegeben werden soll. Es sei dahingestellt, ob die Riemenerzeuger hiervon Kenntnis hatten, da Riemengarne größtenteils aus England bezogen werden und die dortigen Spinner die Garne anscheinend so „präparieren", um die Verzollung nach dem billigeren Satze der Kamelhaargarne zu erreichen. Es wird somit durch die Färbung der Wolle, ebenso wie durch die falsche Bezeichnung, bei dem meist mit diesen

Nr.	Der Riemen war verkauft als:	Art des Fasermaterials		
		der Haargarnkette	der Bindekette	des Schusses
1	Orig.-Kamelhaarriemen	Schafwolle mit vereinzelten Kamelhaaren	8fach. Baumwollzwirn	5fach Baumwollzwirn
2	Prima Kamelhaarriemen	do. mit Spuren v. Angoraziegenhaaren	3fach. Baumwollzwirn	2fach. Baumwollzwirn, doppelfädg. geschlossen
3	echter Kamelhaarriemen	Schafwolle; bei vereinzelten Zwirnfäden besteht ein Einzelfaden aus Kamelhaar, Gesamtanteil hieran etwa 2 %	8fach. Baumwollzwirn	22fach Baumwollzwirn
4	rein Kamelhaarriemen	Schafwolle (z.T. künstlich gefärbt), ferner vereinzelte Kamel- und Angoraziegenhaare	8fach. Baumwollzwirn	10fach Baumwollzwirn
5	Kamelhaarriemen	Schafwolle (z.T. künstlich gefärbt), vereinzelte Ziegen- und Alpakahaare	8fach. Baumwollzwirn	10fach Baumwollzwirn
6	Kamelhaarriemen	Schafwolle u. Ziegenhaare	keine	4fach Flachswerggarn
7	Kamelhaarriemen	Schafwolle u. Ziegenhaare	keine	4fach Flachswerggarn mit Baumwolle
8	extra prima Kamelhaarriemen	75 % Kamelhaar 25 % Wolle	8fach Baumwollzwirn	14fach Baumwollzwirn
9	Kamelhaarriemen Marke N.N.	rein Kamelhaar	8fach Baumwollzwirn	12fach Baumwollzwirn
10	Kamelhaarriemen, Marke XX	Kamelhaar m. Spuren Wolle (zirka 2 %)	6fach Baumwollzwirn	12fach Baumwollzwirn
11	Kamelhaarriemen	Kamelhaar mit 5 bis 10 % Wolle	8fach Baumwollzwirn	12fach Baumwollzwirn

„Vorkommnissen" nicht vertrauten Käufer der Eindruck erweckt werden, daß er einen wirklichen Kamelhaarriemen mit den bekannten, wertvollen Eigenschaften erworben hat.

Mit dieser, lediglich die Bezeichnungsweise verurteilenden Kritik soll nun keineswegs der Stab gebrochen werden über die nicht aus Kamelhaar bestehenden Riemen. Im Gegenteil, letztere können für manche Verwendungszwecke geeignet sein und den dort an sie zu stellenden Ansprüchen genügen. Wogegen aber angekämpft werden muß, ist das zu verurteilende Verfahren, solche Erzeugnisse, die in ihrer Bezeichnung das verarbeitete Material kennzeichnen sollen, irreführend zu benennen. Das Eigentümliche und Charakteristische dabei ist, daß immer nur das bessere Material für das geringere herhalten muß. Es ist nun nicht nur eine berechtigte Forderung der Verbraucher, sondern es liegt zweifellos auch im Interesse der Erzeuger und Händler, die Bezeichnungen der Riemen so zu wählen, daß nicht falsche Vorstellungen erweckt werden können. Daß sich diese eigentlich selbstverständliche Forderung auch bei anderen Industrien als gesund und förderlich durchgesetzt hat, beweist z. B. das Beispiel des Verbandes Deutscher Roßhaarspinner, der wegen der sehr verschiedenen und unklaren Bezeichnungen der Polstermaterialien und der darauf zurückzuführenden Mißhelligkeiten auf seinem Verbandstage 1914 eine einheitliche und klare Regelung der Bezeichnungen herbeigeführt hat. Es sollten sich daher auch die Riemenerzeuger zu einer klaren und eindeutigen Bezeichnungsweise entschließen, die auch im vorliegenden Falle keine unüberwindlichen Schwierigkeiten bieten wird. Beispielsweise könnte folgende Einteilung bzw. Bezeichnungsweise gewählt werden:

a) für Riemen, deren Haargarnkette aus Wolle und Ziegenhaar besteht: Haargarnriemen,

b) für Riemen, deren Haargarnkette neben Wolle und Ziegenhaar auch Kamelhaar, jedoch wenigstens 25—50 Prozent enthält (Beimischungen unter 25 Prozent dürften praktisch keine nennenswerte Verbesserung der Riemeneigenschaften bewirken): Kamelhaar-Mischgarnriemen,

c) für Riemen, deren Haargarnkette mehr als 50 Prozent Kamelhaar enthält: Kamelhaarriemen,

d) für Riemen, deren Haargarnkette nur aus Kamelhaar besteht: rein Kamelhaarriemen.

Sollte diese Einteilung noch nicht genügen, so werden sich bei gutem Willen die entsprechenden Bezeichnungen finden lassen.

Gerade in der jetzigen Zeit, in der auf Wirtschaftlichkeit im Betriebe das größte Gewicht gelegt werden muß, ist es besonders zu verurteilen, wenn der Käufer künstlich im unklaren gelassen wird über die Eigenschaften der zu erwerbenden Ware. Handelt es sich nur um vorübergehenden Gebrauch oder besonders günstige Arbeitsbedingungen, so kann u. a. die Wahl eines Haargarnriemens wegen seines geringeren Preises das Wirtschaftlichere sein; in allen Fällen aber, wo es sich um weniger günstige Betriebsbedingungen handelt und wo es auf möglichst lange Dauerhaftigkeit ankommt — und das wird für die Mehrzahl der Fälle zutreffen —, wird ein Riemen der Gruppe c bzw. d trotz höheren Anschaffungspreises doch im Betriebe der billigere sein. Für jede derartige Entscheidung ist aber richtige Bezeichnung der Riemen unerläßliche Vorbedingung.

Außerordentlich zweckmäßig wäre es ferner, wenn die Frage des praktischen Gebrauchswertes und der hieraus zu entnehmenden Eignung der Haargarn- gegenüber den Kamelhaarriemen einmal vorurteilsfrei und unbefangen zum Besten aller beteiligten Kreise eingehend untersucht und geklärt würde. Es sei in dieser Hinsicht auf die im Einvernehmen mit dem Deutschen Treibriemenverband vom Amt ausgeführten Untersuchungen von Papiergarnriemen hingewiesen. Diese Riemen sind nicht nur in ihrem Aufbau, den verarbeiteten Materialien, den Festigkeitseigenschaften und der Materialausnutzung untersucht worden, sondern vor allem auch hinsichtlich ihres Verhaltens im Betrieb (Schmiegsamkeit, Schlupf usw.), das für die Bestimmung des praktischen Gebrauchswertes ebenfalls von erheblicher Bedeutung ist. Die hierbei gefundenen, sehr interessanten Ergebnisse sind in den „Mitteilungen" des Amtes in zwei Berichten niedergelegt*). Das Amt ist bereit, auch die oben angeschnittene Frage zusammen mit den maßgebenden Erzeuger- und Verbraucherkreisen zu bearbeiten und für die Beurteilung dieser Riemen an Stelle der vielfach herrschenden unklaren Vorstellungen exakte Unterlagen zu schaffen.

Allerhand aus der Branche.

Asbestpapier. Asbestpapier wird nicht nur zu chemischen und elektrotechnischen Zwecken benutzt, sondern auch für Bäckereizwecke, als Packpapier bei feuergefährlichen Gegenständen, sowie sogar als . . . Löschpapier. Diese letzte Benutzungsart ist vielfach gar nicht bekannt. Und dennoch bildet Asbestpapier als Löschpapier ein gutes Behelfsmittel in Bureaus und dergleichen. Die Stärken des Asbestpapiers schwanken zwischen $^1/_{10}$ bis $^9/_{10}$ mm. Die Herstellung ist ähnlich der des Papiers. Asbestpapier wird aus minderwertigen Asbestqualitäten unter Beimischung gemahlener Asbestabfälle, Asbestmehl und sonstigen Füllmitteln hergestellt. Meist liegt Asbestpapier 1000 mm breit. Es wird nicht nur weiß, sondern auch in allen gewünschten Nuancen hergestellt. Wo Kisten gepackt werden sollen, in denen sich feuergefährliche Gegenstände befinden, wird Asbestpapier gebraucht. Natürlich ist Feuersicherheit nur dann gewährleistet, wenn eine gute Qualität benutzt wird. Man weiß ja zur Genüge, daß absolute Feuersicherheit auch bei Asbestplatten nur bei reiner Ware möglich ist. Man hat auch schon das sogenannte Kaffeefilterpapier mit Asbest durchsetzt, um größere Haltbarkeit zu erzielen. Da aber diese Filtrierung veraltet ist, findet man jetzt keine Asbestfilterpapiere mehr vor. Zum Backen wird Asbest vielfach auch heute noch bei bestimmten Kuchen verwandt. Sie werden mit dünnem Asbestpapier umgeben, um gleichmäßiges Backen zu erreichen. Zu Filtrierzwecken wird Asbestpapier in der chemischen Industrie und in Laboratorien ziemlich viel benötigt. Gleichermaßen ist die Verwendung von Asbestpapier in der Elektrotechnik mannigfach.

Liliputsauger. Nachdem man wieder dazu übergegangen ist, Gummiwaren als Spielzeug in vermehrter Weise zu verwenden, sieht man allerlei Gummisauger, die als Puppensauger oder als Liliputsauger in den Handel kommen. Dies sind meist rote, manchmal auch transparente und dunkelgraue Sauger, die etwa 10—15 mm hoch sind und von einzelnen Fabriken unserer Branche als Spezialität hergestellt werden. Sie gleichen im Aussehen und in der Fabrikation den gewöhnlichen Gummisaugern, werden aber für Puppen-Milchflaschen und für die Zuckerwaren- und Saftfabrikation benutzt. Wer einmal über eine Messe, eine Kirchweih, einen Jahrmarkt oder ein Schützenfest geht, der sieht die kleinen Fläschchen mit Limonaden, auf denen sich Liliputsauger befinden. Die Kinderwelt schätzt dieses Spielzeug sehr, deshalb begegnet man auch in Spielwarenläden den kleinen Puppen-

*) M. Rudeloff, Systematische Untersuchungen mit Zellstofftreibriemen: I. Ausnutzung der Festigkeitseigenschaften, II. Versuchseinrichtung für Leistungsversuche; Mitteilungen des Materialprüfungsamtes, Heft 1/1921. Ein dritter Bericht, der die Ergebnisse der Prüfung der Riemen auf Leistung enthält, soll noch folgen.

saugern, die nun einmal zum Puppenbaby gehören. Sie bilden nicht nur einen Massenartikel, sondern auch einen erheblichen Exportartikel, zumal die Fabrikation von Puppensaugern eine Spezialität deutscher Fabriken zu sein scheint. Der Export erstreckt sich vor allem dorthin, wo Nürnberger und andere Spielwaren besondere Beachtung finden. Aber auch die Tschechoslowakei, Polen und die russischen Randstaaten bilden gute Absatzgebiete. Der Vertrieb geschieht meist an Kurzwarengrossisten, aber auch an Hausierer direkt oder an solche Geschäfte, die mit Hausierern und Marktbeziehern zu tun haben. Puppensauger werden übrigens auch mit Schläuchen als Pipetten zusammengeklebt, um dann ebenfalls für Kinderspielzeuge, hüpfende und springende Hunde und dergleichen Verwendung zu finden. Neuerdings tritt auch Italien als Einfuhrland für Puppen- und Liliputsauger immer mehr in den Vordergrund. Anfragen bestätigen dies. Es ist wohl anzunehmen, daß die Puppensauger bei den Italienern weiter verarbeitet werden, um dann mit den bekannten italienischen Händlern die Welt zu durchqueren. War früher der Mausefallenhändler aus der Slowakei eine bekannte Erscheinung, so beginnt jetzt der italienische „Luftballonmann“ wieder aufzutreten. Mit dem Kriege mußte er seine Tätigkeit bei uns einstellen. Nun aber kehrt er mit seinem südlichen Typus und seinem großen Kalabreser bei unseren Festen wieder.

Flaschen- und Faß-Waschmaschinen-Ringe. In Brauereien spielt die Reinigung der Fässer und Flaschen eine große Rolle. Wieder ist es der Gummi, der hier die Arbeit erleichtert und zu gutem Erfolge führt. Flaschenreinigungsringe werden in verschiedenen Para- und grauen Qualitäten hergestellt und zwar in besonderen Formen. Die Ringe besitzen meist ein spezifisches Gewicht von 1,00, sind außen zackig oder mit Dornen besetzt, innen glatt und teilweise mit Nut versehen. Für Faßwaschmaschinen gibt es bestimmte gängige Dimensionen, die durchweg 50 mm hoch sind. Die Größen sind: 205×295 mm Durchmesser, 205×320, 210×300, 215×305 und 218×308 mm. Unter diesen Ringen gibt es auch geteilte Faßwaschmaschinen-Ringe. Sie werden beim Auflegen auf die Eisenrollen nur auseinandergebogen und mittels des im Ring einvulkanisierten Bajonettverschlusses dauernd verbunden. Hierbei ist ein Entfernen des Vorgeleges nicht vonnöten. Man erspart durch diese einmal geteilten Faßwaschmaschinen-Ringe Zeit und Arbeit. Faßwaschmaschinen-Ringe sind mit innerer Gewebeschicht versehen, während die äußeren Kanten gebrochen sind.

Verpackung und Verwendung großer Gummiwalzen. Gummiwalzen bilden ein wertvolles Verkaufsobjekt. Deshalb muß ihre Versendung mit größter Vorsicht geschehen. Es sind keine Ausnahmen, daß Gummiwalzen während des Transportes und Rangierens schwer gelitten haben, zumal wenn sie in Kisten verpackt sind, die oft lädiert am Bestimmungsorte eintreffen. Fälle, in denen der Gummibezug oder der Walzenkörper schwer beschädigt ist oder die Zapfen verbogen sind, so daß z. B. ein Nachschleifen gar nicht mehr möglich ist, sind nicht selten. Da die Walzen meist sehr schwer sind, so ist die Kistenverpackung oft nicht stark genug. Die Eisenbahn hat, nach Feststellung der Beschädigungen, die Ansprüche wiederholt abgewiesen und geltend gemacht, daß für den Versand so schwerer Sendungen die Kisten nicht genügend stark oder unsachgemäß waren. Die Kiste, in der die Walzen versandt werden, muß genügend stark und mit kräftigen Leisten versehen sein. Es ist darauf zu achten, daß die Walze noch Spielraum nach jeder Seite besitzt. Die Zapfen dürfen nur in starken Holzlagern stecken, die gut in die Kiste eingepaßt sind und die Walze genügend festhalten. Der Gummibezug darf sich keinesfalls an einer Wand scheuern. Natürlich müssen die Lager mittels Holzschrauben fest an den Seitenwänden befestigt werden, damit eine Bewegungsfreiheit der Walze in dieser Beziehung vermieden wird. Außerdem sind an beiden Seiten der Lager Holzleisten anzubringen, die ein Auf- und Abrutschen der Lager unmöglich machen. Zur Herstellung einer Walzenkiste sind 30—40 mm starke Bretter zu benutzen. Im Innern der Walzenkiste sind zu beiden Seiten der Lager Leisten zu befestigen, die gleichfalls ein Auf- und Abrutschen der Lager mitsamt der Walze verhindern. Die Walze muß in den Lagern ruhen. Sie ist an beiden Kopfseiten fest zu verkeilen. Es ist notwendig, Walzenkisten nicht zu nageln, sondern mit Schrauben zusammenzufügen. Mindestens ist es erforderlich, die Leisten mit Schrauben zu versehen. Es kommt vor, daß die Leisten auf dem Transport gerammt werden, wodurch sich die Bretter abheben und die innen eingeschlagenen Nägel sich aufrichten. Hierdurch wird oft Anlaß zur Beschädigung des Gummibezugs hervorgerufen, denn die Nagelspitzen bohren sich in den Gummi. Man muß also die Nägel so einschlagen, daß sich die Köpfe nicht außen, sondern im Innern der Kiste befinden. Der Deckel der Walzenkiste muß mit zwei bis drei Eisenbügeln versehen sein, die durch die Kiste gehen. Dadurch findet eine Schonung des Deckels statt. Durch Lösen der Muttern kann der Deckel leicht abgehoben werden. Außerdem erhält die Kiste dadurch größere Stabilität und ist für viele Transporte zu gebrauchen. Ein Fehler, der oft begangen wird, ist der, daß die Versandkisten nicht weit genug sind, um die Walze dann mit dem neuen Gummibezug aufnehmen zu können. Die Walze mit ihrem Gummibezug darf keinesfalls die Seitenwände bzw. den Deckel oder Boden berühren, da sonst der Gummibezug leicht verletzt werden kann. Richtet man sich beim Versand von großen Gummiwalzen hiernach, so hat man alles getan, um einer Zerstörung der Walzen vorzubeugen. Auch der Eisenbahn gegenüber wird man dann Aussicht haben, bei etwaigen Beschädigungen seine Ansprüche mit Erfolg geltend zu machen. Man sollte nicht vergessen, daß eine große Gummiwalze, wie sie in Papierfabriken, Pergamentpapierfabriken, Lederfabriken, Tapetenfabriken, Buntpapierfabriken usf. Verwendung findet, sehr vorsichtig zu behandeln ist, schon des Kostenpunktes halber. Bei dieser Gelegenheit mag auch noch kurz

Zur Feier seines 70. Geburtstages ist Herrn Geh. Kommerzienrat Dr. e. h. Siegmund Seligmann vom „Reichsverband der deutschen Kautschuk-Industrie E. V.“ am 19. August 1923 eine Kupferplakette überreicht worden. Die Plakette, deren Entwurf von Herrn Prof. Peter Behrens stammt, bringt in künstlerisch wirkungsvoller Form die Bedeutung der deutschen Kautschuk-Industrie zum Ausdruck. Das weltwirtschaftliche Moment ist durch den Ueberseedampfer und die Handelshäuser im Wolkenkratzerstil angedeutet, während das Rondell, dessen Inschrift die Verdienste des Jubilars um die Entwicklung der deutschen Kautschuk-Industrie schlicht würdigt, den Erdball darstellt. Der Baum links unten weist auf die Herkunftländer des Rohstoffes hin. Die Plakette hängt im Verwaltungsgebäude der Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie in Hannover.

auf die Verwendung der einzelnen Walzen zu den verschiedenen Zwecken hingewiesen werden. In Papierfabriken kommen die Gummiwalzen an der 1. und 2. Presse zur Benutzung, an der Naßpresse und am Trockenzylinder, ferner als Schaber-, Gautsch- und Filzwaschwalzen. In Pergamentfabriken werden Säurewalzen benutzt, in Lederfabriken Schwenktrommelbezüge, Walzen für Enthaarmaschinen, Bandmesserspaltmaschinen, für Glätt-, Ausreck- und Entfleischmaschinen, sowie für Lederspaltmaschinen, für Stollmaschinen, Chagrinierpressen und Falzmaschinen. Dessinwalzen werden in Tapeten- und Buntpapierfabriken verwendet. In Marzipanfabriken dient die Gummiwalze den Mandelschälmaschinen, während für Plakat- und Blechemballagefabriken und lithographische Anstalten Druckwalzen, lose glatte Bezüge und Walzen für Marmorierapparate in Frage kommen. An der Schnellhobelmaschine laufen Gummiwalzen in den Holzbearbeitungsfabriken. Die Verwendung der Walzen für Färbereien und Schirmstoffabriken ist verschieden. Sie werden bei Paddingmaschinen zum Ausquetschen der Farbstoffe gebraucht, und zwar laufen hier entweder eine Metallwalze und eine Weichgummiwalze oder eine Hartgummiwalze und eine Weichgummiwalze. Zum Mercerisieren von Baumwollstoffen bedient man sich einer Weichgummiwalze, während für kontinuierliche und Roulette-Küpen zum Färben verschiedener Stoffe kleinere und größere Walzendimensionen Verwendung finden. Im Jigger für Schwefelfarben läuft eine Hartgummi- und eine Weichgummiwalze. In Appreturanstalten, Bleichereien und Gardinenfabriken sieht man für Quetschmaschinen aller Art ebenfalls große und kleine Gummiwalzen, während zum Appretieren von Geweben für deutsche Stärkemaschinen, englische Friktions-Stärkemaschinen und Cohnensche Revolver-Stärkemaschinen weiche Gummiwalzen benötigt werden. Gleiche Walzen gebraucht man bei Foulard für kalte, heiße und alkalische, wie schwache Säureflotten, ebenso für Strangauswaschmaschinen und Clapots zum Ausquetschen von Garnsträngen und Stoffstreifen, für Brechmaschinen dagegen Riffelwalzenbezüge und Manchons, sogen. Walzenhosen. Bei diesen werden aber hauptsächlich Paraqualitäten benutzt. Pressure-Walzenbezüge kommen für Druckereien, Rouleaux-Druckmaschinen in Tuchfabriken, meist in rot Para und für Breitwaschmaschinen zum Waschen der Tuche, besonders der Kammgarne, in Frage. Für Ledertuch- und Wachstuchfabriken kommen für die Druckmaschinen nur Parabezüge in Betracht, während für Garnscheermaschinen in Spinnereien und Webereien weiche Walzenbezugqualitäten in Verwendung sind.

Das Lesen der Gummi-Zeitung. Auf meinen Reisen habe ich die Wahrnehmung machen können, daß mancher Fachmann unserer Branche es nicht gern sieht, wenn seine Angestellten ihr Fachorgan einer eingehenden Würdigung unterziehen. In einem Falle befragte ich den Inhaber der Firma nach dem Grunde dieses mir nicht recht verständlichen Verhaltens. Denn bisher war ich der Annahme, daß die am Gedeihen des Unternehmens am nächsten interessierten Mitarbeiter einer Firma doch das größte Interesse haben müßten, aus dem Fachblatt für sich alles Wissenswerte über die Branche zu schöpfen. „Ganz richtig, für sich!" bemerkte mein Geschäftsfreund auf meine Vorhaltung. „Das erste, was sie studieren, sind die „Offenen Stellen!" Ich werde ihnen doch nicht eine neue „Gummi-Zeitung" in die Hand drücken, damit sie nachsehen, ob sie sich nicht irgendwo zu meinem Schaden bei der geliebten Konkurrenz verbessern können!" Ich war über d i e s e Wirkung der „Gummi-Zeitung" einigermaßen erstaunt. Sicherlich dient der Inseratenteil eines Fachblattes auch hinsichtlich der Stellenangebote und Stellengesuche dazu, das Interesse an der Branche zu heben. Aber eine solide Firma kann doch nicht der Ansicht sein, daß der Angestelltenschaft das Fachblatt der Branche vorenthalten werden müsse. Gerade das Fachorgan sollte den Angestellten und Arbeitern in vollem Umfang zugänglich sein. Der reiche Inhalt jedes Heftes weckt das Interesse am Beruf, regt zum Nachdenken an, gibt umfassende Belehrung und stärkt das fachliche und kaufmännische Wissen. Deshalb sollte keinem Fachgenossen, möge er Angestellter, Beamter oder Arbeiter sein, das Lesen der „Gummi-Zeitung" vorenthalten werden. Nur kleinliche Auffassung kann dem Gedanken nachgeben, daß ein paar Stellenangebote schädlich sein könnten. Der Fachmann unserer Branche, der sich in guter und angenehmer Position befindet, wird an keinen Wechsel denken, so lange er mit seinem Lose zufrieden ist. Ist er das allerdings nicht mehr, so hat er auch das Recht und findet auch den Weg, in den Stellenrubriken nach einem anderen Posten zu suchen. Immerhin lehrt das erwähnte Beispiel, daß es auch in unserer Branche wunderliche Käuze gibt.

Kautschukpflanzen und Kautschukgewinnung.

Ueber die Verbesserung von alten Beständen auf Kautschukpflanzungen

erhielt India-Rubber Journal von einem ostasiatischen Korrespondenten einige wissenswerte Mitteilungen, aus denen folgendes hervorgeht. Geringen Erfolg versprechen die angestrengten Versuche, nicht ergiebige Bestände alter Estates zu verbessern, die zur Boom-Zeit oder kurz darauf angelegt wurden, als das Pflanzen unter dem Einfluß einer gewünschten möglichst schnellen Entwicklung stand. Der Berichterstatter meint besonders die alten überzapften, spät ausgelichteten Bestände und ebenso diejenigen, wo die Bodenverhältnisse nicht angemessen waren und vertritt die Ueberzeugung, daß das jetzt zur Verbesserung aufgewandte Geld in den meisten Fällen verloren ist. Mögen sich auch geringe Gewinne ergeben, so werden sie seiner Ansicht nach doch niemals die Ausgaben ersetzen. Einen großen Teil der Verantwortung für derartige Aufwendungen tragen unbedingt die „Visitings-Agents", das heißt die zur Kontrolle der Pflanzungen verpflichteten Experten, von denen viele Wert darauf legen, den Vorständen der Pflanzungsgesellschaften in optimistischer Weise die verschiedensten Methoden zur „Sanierung" der betreffenden Areale zu empfehlen, wo die Aussichten nach obigem sehr dürftig sind. Wenn der Gummipreis höher und damit zu rechnen wäre, daß er sich für einige Jahre behaupten würde, um eine Ausbeutung der schlechte Erträge liefernden Bestände mit einigem Nutzen zu gestatten, dann müßte es als finanziell gesund bezeichnet werden, einige Dollars pro Acre zu wagen in der Hoffnung, die Gewinnung der in Betracht kommenden Flächen zu steigern. Gegenwärtig jedoch können die Pflanzungen ein solches Risiko unter keinen Umständen auf sich nehmen und hierfür Geld ausgeben, das sich besser dafür verwenden läßt, wirklich gute Bestände zu pflegen. (Die Darlegungen, die nach India Rubber Journal von angesehener und durchaus fachkundiger Seite stammen, decken sich mit dem, was wir anderswo lasen. Es wird sogar direktes Totzapfen der alten, überfälligen Bestände empfohlen. Ref.).

* * *

Ueber Balata-Erzeugung

entnehmen wir der gleichen Quelle folgendes. In Malaya und Java besitzen kapitalkräftige Gesellschaften Guttaperchapflanzungen und es fragt sich, ob nicht in Britisch-Guyana und auf Inseln, wie Dominica, die ein feuchtes Klima aufweisen, Balata-Anbau betrieben werden könnte. Nach der in Trinidad erscheinenden Zeitschrift Tropical Agriculture hat Mr. Davies von der Firma Rowntrees diese Frage geprüft und zwar in bezug auf die ihm unterstellten Ländereien auf Dominica. Ebenfalls hält der Conservator of Forests von Trinidad einen Erfolg in dieser Hinsicht für möglich. Infolge der späten Ertragfähigkeit der Balatabäume dürfte allerdings die Kultur für Private nicht aussichtsreich erscheinen, aber es bedarf nach allem keines Zweifels, daß die Kolonialverwaltungen selbst, vornehmlich in gebirgigen Gegenden mit gutem Boden und starkem Regenfall, Balata kultivieren könnten.

In Venezuela wurde bis in die neueste Zeit Balata in überaus roher Weise durch Raubbau gewonnen. Man schätzt die Zahl der in den zehn Jahren bis 1918 vernichteten Bäume auf 36 Millionen. Während das Fällen der Stämme in Britisch- und Holländisch-Guyana seit Jahren verboten ist, hat man in Venezuela nicht so vernünftig gehandelt. Das Balatasammeln findet dort Mai bis August statt und der durchschnittliche Ertrag eines Baumes an Latex stellt sich auf drei Gallonen, gleich 18 lbs Balata. Die größten Ausgaben bei der Balatagewinnung verursacht der Transport. Der Unternehmer und die Indianer leben im Busch nach Urwaldart; die Nahrung der Indianer mag pro Tag und Kopf 80 Cents kosten. Zu berücksichtigen ist allerdings, daß die Unternehmer und seine Leute viel Wild erlegen und Fische fangen. Gewöhnlich sind mindestens vier Mann mit Jagd und Fischerei beschäftigt und ihre Beute bildet einen wertvollen Zuwachs zu dem Gewinn der Expedition. Die Nahrung der Arbeiter besteht aus Mehl, Reis, Käse, Zucker, Korn und — last not least — aus Rum.

Rückvergütung der Umsatzsteuer bei der Ausfuhr.

Einer Eingabe des Außenhandelsverbandes an das Reichsfinanzministerium entnehmen wir die folgenden Ausführungen:

„Wir verkennen nicht, daß die ungesunde Preishöhe der deutschen Waren z. T. darauf beruht, daß die Kalkulationsmethoden von Industrie und Handel sich vielfach noch nicht wieder den stabil gewordenen Währungsverhältnissen angepaßt haben, daß die Höhe der Kohlenpreise und Güterfrachten, geringere Arbeitsleistung und unnützer Leerlauf dabei eine große Rolle spielen. So unbedingt nun auch auf allen diesen Gebieten Wandel geschaffen werden muß, so ist doch ein recht erheblicher Teil der Steigerung der Produktionskosten und damit der Preise auf die steuerliche Ueberlastung, speziell auf die sich bei jedem Uebergang der Ware von einer in die andere Hand summierenden Umsatzsteuer zurückzuführen. Ganz besonders schlimm wirkt sich dies aus, seit sie auf 2½ Prozent erhöht ist und auch die vorläufige Einkommensteuer eine Umsatzsteuer darstellt.

Die Umsatzsteuer wird weitgehend gespart von den sogenannten gemischten Betrieben, die vom Rohstoffeinkauf bis zum Uebergang des Fertigfabrikats in die Hand des Konsumenten alles in sich vereinigen. Bei denjenigen Betrieben aber, die Materialien und Halbfabrikate meist aus zweiter oder dritter Hand beziehen, unterbindet die Umsatzsteuer die Ausfuhrmöglichkeit. Will man ihnen letztere wieder verschaffen und damit unsere Handelsbilanz aktiv gestalten, so erweist es sich — da die Aufhebung der Umsatzsteuer aus finanziellen Erwägungen z. Zt. nicht in Frage kommt — als unerläßlich, ihnen bei der Ausfuhr die auf der Ware liegende Umsatzsteuer zurück zu vergüten. Wir verkennen nun in keiner Weise die Schwierigkeiten, die mit der Ermittelung des Anteils der Umsatzsteuer am Preis der Ausfuhrware verbunden sind. Ist doch dieser auch recht verschieden, je nachdem sie in einem gemischten oder in einem reinen Verfeinerungsbetrieb hergestellt ist. Würde man die Rückvergütung in gleichem Maße den in ersteren wie den in letzteren hergestellten Ausfuhrwaren gewähren, so würde sie den Charakter einer Ausfuhrprämie gewinnen, was vermieden werden muß. Der den Antrag auf Rückvergütung stellende Exporteur — Fabrikant oder Kaufmann — wird daher der Steuerbehörde den Nachweis zu erbringen haben, ob die auszuführende Ware aus einem gemischten oder aus einem reinen Betrieb stammt.

Es dürfte dabei zweckmäßig sein, für die wichtigeren Ausfuhrartikel durch Sachverständige im Verein mit Finanzbeamten in Stichproben feststellen zu lassen, wieviel Umsatzsteuer im Verlauf des normalen Produktions- und Geschäftsganges an der Ware haftet. Da bei jeder Hand, durch die eine Ware geht, die Summe der gezahlten Umsatzsteuer ebenso buchmäßig festgestellt wird, wie der Verkaufserlös, so stößt eine solche Feststellung durch Stichproben keineswegs auf unüberwindliche Schwierigkeiten. Ist durch diese aber der prozentuale Anteil der Umsatzsteuer am Preis der Ware in jedem Handwechselstadium ermittelt, so ist deren Summierung im Endpreis der Ausfuhrware verhältnismäßig einfach. Und dann kann die Rückvergütung bei der Ausfuhr ohne anderen Nachweis erfolgen, als den, daß die Ware in dem einigermaßen normalen Produktionsgang und nicht im gemischten Betrieb hergestellt ist. Auch auf der Produktion des letzteren ruhen natürlich leicht festzustellende Umsatzsteuern, so auf Kohle, Roh- und Schmier- und sonstigen Hilfsmaterialien, Maschinen, Büro-Bedürfnissen etc. Auch hier würde also eine Rückvergütung der auf der Ausfuhrware ruhenden Umsatzsteuer stattzufinden haben.

Einfacher wäre es natürlich, in allen Fällen den gleichen prozentualen Anteil zu vergüten. Es steht aber zu befürchten, daß das von manchen Staaten als Ausfuhrprämie angesehen, und dann Zuschlagszölle auf deutsche Waren erhoben werden würden, was vermieden werden muß. Nachdem indessen selbst das Dawes-Gutachten eine Herabsetzung der unwirtschaftlichen Umsatzsteuer empfiehlt, ist anzunehmen, daß selbst die Vereinigten Staaten von Amerika die Berechtigung der Umsatzsteuer-Rückvergütung bei der Ausfuhr anerkennen würden.

Die allgemeine Durchführung der Rückvergütung der Umsatzsteuer bei der Ausfuhr würde die Reichsfinanzen — den Ausfuhrwert der ersten 4 Monate d. Js. zugrunde gelegt — mit etwa 200 Millionen Goldmark im Jahr belasten. Es muß aber erwogen werden, daß eine Belebung unserer Ausfuhr eine ebensolche der inneren Kaufkraft nach sich ziehen würde, welche diesen Ausfall mehr als wettmachen würde.“ (flp)

Fragekasten.

Umstellung auf Erhaltung des früheren Goldkapitals.

Anfrage: Ist der Umstellungsbeschluß der Gesellschafterversammlung einer G. m. b. H. dem Registergericht der Hauptniederlassung auch dann einzureichen, wenn das im Handelsregister eingetragene Stammkapital bei dem Umstellungsbeschluß unverändert bleibt, d. h. lediglich beschlossen wurde, auf Grund der der Gesellschafterversammlung vorgelegten Goldmarkbilanz das bisher eingetragene Kapital als Goldmarkkapital unverändert bestehen zu lassen? — Unsere eigene Meinung zu dieser Frage gestatten wir uns wie folgt zu äußern: Wenn sich das bisher eingetragene nominelle Kapital bei der Umstellung auf Goldmark irgendwie verändert, so liegt selbstverständlich eine Satzungsänderung vor, und diese ist in einer Gesellschafterversammlung mit notarieller Beglaubigung zu beschließen und dann in jedem Falle dem Registergericht einzureichen. Wenn aber in einem Falle, wie er bei uns vorliegt, das eingetragene Kapital unverändert bleibt, so ist nicht einzusehen, weshalb ein notariell beglaubigter Beschluß gefaßt und dieser Beschluß eingereicht werden muß. Wenn ein Beschluß nicht eingereicht wird, so bedeutet dies eben, daß sich das eingetragene Kapital nicht geändert hat. Vielleicht aber besitzt der Registerrichter ein Interesse daran, festzustellen, ob und in welcher Frist die Umstellung auf Goldmark erfolgt ist, dann aber könnte unseres Erachtens die einfache Mitteilung der Geschäftsführung genügen, daß in der Gesellschafterversammlung unveränderte Beibehaltung des eingetragenen Gesellschaftskapitals als Goldmark beschlossen wurde.

Antwort: Die bisherigen Satzungen der anfragenden Gesellschaft geben deren Stammkapital in Papiermark an. Ebenso ist auch der Nennwert der einzelnen Geschäftsanteile auf Papiermark gestellt. Es ist der Zweck der gesetzlichen Bestimmungen, bei allen bisher auf Papiermark gestellten Grundkapitalien von Gesellschaften eine Umstellung auf Goldmark vorzunehmen, woran nichts ändert, daß in dem vorliegenden Fall sich das vorhandene Eigenkapital mit dem festgestellten Goldmark-Reinvermögen deckt, so daß eine Umstellung im wirtschaftlichen Sinne nicht erforderlich wäre. Im rechtlichen Sinne wird sie erforderlich sein, weil die vorgenannten Satzungsbestimmungen formell geändert werden müssen, da die bisherigen Papiermarkbeträge in Goldmarkbeträge umgeändert werden müssen, auch wenn sie ihrem Nennbetrag nach die gleichen bleiben. Es kommt vielleicht auch noch die Aenderung etwaiger sonstiger Satzungsbestimmungen in Betracht, wie z. B. diejenigen, daß 100 Mark eines Geschäftsanteiles eine Stimme geben. Da eine Satzungsbestimmung nur zu notariellem oder gerichtlichem Protokoll erfolgen kann, so wird eine derartige Beschlußfassung nicht zu vermeiden sein, um der gesetzlichen Vorschrift zu entsprechen, nach der die Abänderung des Gesellschaftsvertrages aus Anlaß der Umstellung dem Handelsregister anzumelden ist. Die vorgeschlagene einfache Anzeige durch die Geschäftsführung an das Gericht wird hiernach nicht ausreichend sein. Jedenfalls wird es sicher sein, um späteren Beanstandungen und Weiterungen zu begegnen, in der hier vorgeschlagenen Weise zu verfahren, wobei bemerkt wird, daß auch in dem soeben im Auftrage der Handelskammer zu Berlin herausgegebenen Werke von Rosendorff, „Die Goldmarkbilanz", Seite 165 Anmerkung 3, die gleiche Auffassung vertreten wird. Dr. St.

* * *

Provisionsansprüche.

Anfrage: Mein Prinzipal hat vor einigen Monaten einen neuen Artikel aufgenommen. Als Vorsteher der betreffenden Abteilung, die den neuen Artikel zu vertreiben hat, wurde mir vom Fabrikanten im Einverständnis meines Prinzipals 1 Prozent Provision bewilligt. Der Fabrikant bestätigte mir dies schriftlich wie folgt: „Auf Grund meiner Besprechung mit Ihnen bestätige ich, daß ich Ihnen von dem Umsatz, der durch den Verkauf der P. bei der Firma H. & M. erzielt wird, 1 Prozent Provision gewähre. Abrechnung erfolgt wöchentlich. Diese Vereinbarung gilt nur solange, als Sie einesteils bei der Firma H. & M. tätig sind, andernteils solange, als Ihre Firma meinen Artikel vertreibt". Am 15. Juni kündigt mir nun der Fabrikant das Uebereinkommen und zwar mit sofortiger Wirkung, indem er mir schreibt: „Die allgemeine Materialunkosten-Steigerung einerseits, sowie die Unmöglichkeit, meine Preise weiterhin zu erhöhen, zwingen mich nun leider, von dieser Vereinbarung zurückzutreten, da ich sonst ein zu Geringes an dem Verkauf des Artikels verdienen würde". Ist der Fabrikant berechtigt, seine Zusage betreffend Provisionszahlung mit sofortiger Wirkung zu

kündigen? Ich bin noch bei meiner Firma tätig und von einer Vertriebseinstellung des vom Fabrikanten übernommenen Artikels ist noch keine Rede.

Antwort: Es kommt darauf an, ob die Firma, bei der der Anfragende angestellt ist, den Fabrikanten, der den Artikel herstellt, aus dem Fabrikationsvertrage entläßt. Erfolgt eine solche Entlassung aus geschäftlichen Gründen, so kann der Anfragende hiergegen nichts einwenden, da ihm der Provisionsanspruch nur für so lange zugesichert ist, als seine Firma den Artikel vertreibt. Hört der Vertrieb auf, so entfällt sein Provisionsanspruch, es müßte denn sein, daß seine Firma mit dem Fabrikanten zusammen arbeitet, um ihn seines Provisionsanspruches zu berauben. Davon kann im vorliegenden Falle nicht geredet werden. Bleibt dagegen der Fabrikationsvertrag bestehen und ist der Fabrikant verpflichtet, den Artikel herzustellen, so bleibt auch der Anspruch auf Provision aufrechterhalten. Der Fabrikant kann von dem bestehenden Vertrage nicht willkürlich zurücktreten. Unternimmt er es, so kann er von dem Anfragenden auf Entgang seiner Provision in Anspruch genommen werden. So lange der Vertrieb des Artikels noch erfolgt, besteht kein Zweifel, daß der Provisionsanspruch geltend gemacht werden kann. (flp) Dr. St.

* * *

Das Recht auf die Werkwohnung.

Anfrage: Ich hatte in K. eine Privatwohnung inne und nahm am 1. September 1922 eine Stelle als Werkmeister in R. an. Mir war eine Wohnung in den Häusern der betreffenden Firma versprochen worden, doch überzeugte ich mich bei meinem Dienstantritt, daß dort keine Wohnung frei war oder in der nächsten Zeit frei würde. Deshalb versuchte ich, durch Tausch eine Wohnung zu erhalten, was mir auch gelang, da ein Vorarbeiter der Firma, der in deren Häusern eine Werksmietswohnung inne hatte, eine Stelle in K. annahm und sich bereit erklärte, mit meiner K.er Wohnung gegen seine Wohnung in R. zu tauschen. Der Betreffende besorgte im Dezember 1922 die Tauschgenehmigung der Direktion der Firma und die Tauschgenehmigung des Wohnungsamtes der Stadt R., ich meinerseits brauchte die Genehmigung meines Hauswirts und die des Wohnungsamtes K., die ich im Einverständnis der Firma sowohl, wie auch der städtischen Wohnungsämter erhielt. Am 31. Dezember 1923 mußte ich infolge Personalabbau meine Stelle bei der Firma aufgeben. Da ich eine Stelle als Werkmeister in E. angenommen habe, will ich meine Wohnung in R. gegen eine Wohnung in E. tauschen. Ist dieser Wohnungstausch möglich oder ist die Firma in R. berechtigt, die Wohnung für sich zu beanspruchen?

Antwort: Da der seinerzeitige Wohnungstausch mit Genehmigung der Firma erfolgt war, sie auch zugesagt hatte, dem Anfragenden eine Wohnung in ihren Häusern zu beschaffen, so gilt die von ihm bezogene Wohnung als Werkwohnung. Die Firma ist daher nach Auflösung des Dienstverhältnisses nicht befugt, die Wohnung zu beanspruchen. Wenn sie es tut, so muß sie eine Ersatzwohnung beschaffen. Die Wohnung kann daher als Tauschobjekt benutzt werden. (flp) Dr. St.

* * *

Zoll auf Gummiabsätze und Kinderwagenreifen in Holland und Bulgarien.

Anfrage: Wie sind die Zollsätze bei der Einfuhr von Gummiabsätzen und Kinderwagenreifen nach Holland und Bulgarien?

Antwort: Gummiabsätze und Kinderwagenreifen haben in Holland einen Wertzoll von 5 Prozent zu entrichten. Der Zoll für Gummiabsätze und Kinderwagenreifen stellt sich in Bulgarien auf 400 Lewa für 100 kg. Daneben wird eine Gemeindeauflage in Höhe von 20 Prozent des entrichteten Zollbetrages erhoben. Die bulgarischen Zölle sind in Goldlewa ausgedrückt. Bei der Bezahlung der Zölle und sonstigen Abgaben in Banknoten werden für 1 Goldlewa zurzeit 15 Papierlewa gerechnet. —l.

* * *

Mattieren von Hartgummiplatten.

(Siehe auch „Gi.-Ztg." S. 802.)

Anfrage: Auf welche Weise kann man Hartgummiplatten mattieren?

Antwort: Um Hartgummiplatten matt zu machen, gibt es verschiedene Mittel, mechanische und chemische. Bei ersteren

bringt man die Ware unter das Sandstrahlgebläse und benutzt ganz feinen Flugsand oder mittelfeines Glasmehl und läßt, je nach Bedarf, bestrahlen. Man erzielt hierdurch jede gewünschte Mattierung. Der zweite Weg mit chemischen Mitteln ist für das ausführende Personal in gewissem Maße gesundheitsschädlich, da die zu behandelnden Gegenstände mit starker Schwefelsäurelösung gerieben werden. Diese Methode ist ohne die hierzu nötigen Vorsichtsmaßregeln nicht zu empfehlen. F.

Für eine teilweise Aufhebung der Steuer-Vorauszahlungen.

Die Hamburger Handelskammer hat vor kurzem angeregt, daß im Reichsfinanzministerium einmal die Frage erörtert wird, inwiefern von der Erhebung der Steuervorauszahlungen abgesehen werden kann, da in vielen Fällen die Aufkommen der Steuern weit über die veranschlagten Beträge hinausgegangen sind. So hat, um nur einige Beispiele zu nennen, bei einem Voranschlag von 112 Millionen Mark die Einkommensteuer im März dieses Jahres fast 160 Millionen Mark, im April dieses Jahres über 150 Millionen Mark Aufkommen ergeben. An Körperschaftssteuer sind bei einem Voranschlag von 12 Millionen Mark im März fast 27 Millionen Mark, im April nahezu 26 Millionen Mark eingegangen. Die Vermögenssteuer hat bei einem Voranschlag von monatlich 31 Millionen Mark im März dieses Jahres ein Aufkommen von über 111 Millionen Mark ergeben. Schließlich ist noch zu bemerken, daß die Umsatzsteuer, die auf monatlich 105 Millionen Mark veranschlagt worden ist, im März über 118 Millionen Mark, im April sogar mehr als 156 Millionen Mark ergeben hat.

Nachdem bekannt geworden ist, daß das Reichsfinanzministerium sich bereits mit dem Gedanken beschäftigt, eine Ermäßigung der Sätze auf die Einkommensteuer-Vorauszahlungen vorzunehmen, sollten nach Ansicht der Hamburger Handelskammer die angeführten Tatsachen Veranlassung bieten, diesen Gedanken möglichst bald in die Tat umzusetzen und vor allem in solchen Fällen, in denen nachweislich mit einem endgültigen Einkommen nicht gerechnet werden kann, gänzliche Befreiungen von den Vorauszahlungen eintreten zu lassen. (flpstrst)

Vom Weltmarkt.

Absatzgebiete für Gummiwaren. Lettland kauft jährlich rund 300 000 Paar Gummischuhe aus Deutschland (Hamburg), Oesterreich und Finnland. Herren tragen im Sommer Gummischuhe mit einem braunen Baumwollfutter und im Winter solche mit einem roten Flanellfutter. Die amerikanischen ganz eng anliegenden Gummischuhe sind weniger beliebt. Im Kleinhandel kosten Sommergummischuhe 0,95 bis 1,05 $, Winterüberschuhe 1,15 bis 1,30 $ je Paar. Gummischuhe für Damen kommen 3 bis 3,50 $. — Böhmen kauft sehr viel Gummispielzeug, wie Bälle, Puppen, Tiere und Schwammfiguren, kleine Ballone und Diabolos aus rotem Gummi; das meiste davon stammt aus Deutschland. Allein an Gummibällen werden jährlich für 5 Mill. Kc. gekauft, wobei die österreichische Marke „Semperit" führt. 70 bis 80 Prozent der Puppen und Tierfiguren aus rotem Gummi kommen aus Deutschland. Ungarn liefert nur weißes Gummi-Spielzeug, amerikanische und englische Waren sind zu teuer. Gummi-Spielzeug unterliegt einem Zoll von 10 Kc. je kg; übersteigt der Stückpreis im Großhandel 60 Kc., so ist eine Luxussteuer von 10 Prozent zu zahlen, bei allen übrigen eine Umsatzsteuer von 2 Prozent. Zölle und andere Abgaben machen rund 10 Prozent des Wertes der Waren aus. — Hongkong ist ein großer Markt für Segeltuch und Segelleinen, dessen Absatz von Jahr zu Jahr größer wird. Die umliegenden Gebiete decken ihren Bedarf daran sämtlich in Hongkong. Der Verkehr dieses Hafens allein ist erheblich größer als der von London und die Segelschiffe spielen hier noch eine bedeutende Rolle. Die Dschunken gehen immer mehr dazu über, Segeltuch anstatt Matten aufzuspannen; die vielen Motorboote, Küstendampfer, Schlepper, Kähne brauchen durchweg große Posten für die Luken und das Zudecken von Waren. (Aus „Wirtschaftl. Nachrichtendienst, Auslandsnachrichten".)

Der Gummiwaren-Export der Vereinigten Staaten zeigte im April mit einem Gesamtbetrag von 3,41 Millionen Dollar gegen 3,36 Millionen im März eine leichte Steigerung. Damit setzte sich die Zunahme in der Ausfuhr von Gummiwaren, die sich bereits Ende des Jahres 1923 bemerkbar gemacht hatte, weiter fort. Namentlich gilt dies für die Ausfuhr von technischen Gummiwaren, Sohlen und Absätzen, aber auch die Ausfuhr von Gummireifen, die namentlich um Mitte des vergangenen Jahres stark zurückgegangen war, wies eine Besserung auf. Während die Ausfuhr von Gummiradreifen

in den abgelaufenen Monaten des Jahres 1924 immer noch geringer ist als in den entsprechenden Monaten 1923, zeigt sich eine leichte Erhöhung der Preise im April mit einem Durchschnittswert von 12,40 $ für 113 135 Stück gegen einen Durchschnittswert von 11,29 $ für 102 240 Stück im März. Die Hauptabnehmer für Gummiradreifen im April waren Mexiko und England mit je über 10 000 Stück. Es folgten Schweden, Kanada, Kuba, Japan, Australien und Neuseeland mit einer Einfuhr, die zwischen 9000 und 5000 Stück betrug, und Dänemark, Spanien, Brasilien, Peru, die Philippinen und Britisch-Südafrika mit einer Einfuhr von 4000 bis 2000 Stück. Die Ausfuhr von technischen Gummiwaren war im April höher als in jedem anderen Monat. Einzelne Posten, wie Gummischläuche und -Packungen erreichten gleichfalls Rekordmengen, während die Ausfuhr von Gummitreibriemen 342 331 Pfund erreichte, eine Menge, die bisher nur einmal, im Mai 1923, mit 385 175 Pfund übertroffen wurde.

Handbuch für die Versendung von Waren nach den Vereinigten Staaten.

Die Geschäftsführung des Deutsch-Amerikanischen Wirtschaftsverbandes hat ein Handbuch für die Versendung von Waren nach den Vereinigten Staaten herausgegeben. Dieses enthält genaue Anweisungen für die Ausstellung und Beglaubigung der Fakturen, für die Beifügung von bestimmten Zertifikaten, die neuerdings durch Verfügung des amerikanischen Schatzamtes bzw. Handelsministeriums verlangt werden, ferner für die dem Gesetz entsprechende Bezeichnung der Waren und Verpackungen mit dem Lande der Herkunft bzw. dem Namen des Herstellers. Weiterhin werden darin die gegenwärtig geltenden Bestimmungen über die Versendung von Waren in Briefen, Postpaketen und Postfrachtstücken nach den Vereinigten Staaten eingehend behandelt. Ein Verzeichnis der heute in Deutschland bestehenden amerikanischen Konsulate und ihrer Bezirke ist der Schrift beigegeben. Bestellungen zum Preise von 3,— M bei portofreier Zustellung sind an die Geschäftsstelle des genannten Verbandes, Berlin NW 7, Neue Wilhelmstr. 12/14, zu richten.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2383. Wer fabriziert den Artikel **„Putzhexe"?**

Nr. 2387. Wer fabriziert **Schmierfett** in Stangen- oder Barrenform für die Achsen sehr heißer Trockenzylinder?

Nr. 2405. Wer ist Hersteller von **massiven Gummiabsätzen** für Beinverkürzungen?

Nr. 2438. Wer ist Hersteller der **Pessarien nach Dr. Hollweg?**

Nr. 2443. Wer ist Hersteller der **„Emcowa"-Babywagen?**

Nr. 2469. Wer fabriziert **„Hermetig"**, eine Art Dichtungsmittel, das widerstandsfähig ist gegen heißes Wasser, heißes Oel und Benzin; es dient zum Bestreichen von Flanschen und Trennflächen, die gasöl- und benzindicht sein müssen?

Nr. 2470. Wer ist Hersteller von **Cyclo-Hexane?**

Nr. 2476. Wer ist Hersteller von **gewebten Schläuchen** mit wachstuchartigem Ueberzug?

Nr. 2478. Wer ist Hersteller von **Zephir-Schmierdochtwolle?**

Nr. 2480. Wer fabriziert **schwarze Trockenmasse** zum Ueberziehen von Autokühler-Verschraubungs-Oberteilen (als Wärmeschutz)?

Nr. 2487. Wer fabriziert **Lampenschirme aus Gummiplatten?**

Nr. 2489. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze** Marke „Maryland"?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2484. Wer fabriziert **Gummihände für Puppen?**

Nr. 2490. Wer fabriziert **kleine Gummischwämmchen** zum Anfeuchten der Briefmarken; die Schwämme sollen zum Teil unten und oben abgerundet, zum Teil unten rund und oben flach sein?

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Bremen. Bremer Gummiwerke Roland, Akt.-Ges., Bremen. Die Gesellschaft hatte im Geschäftsjahr 1923 ein buchmäßiges Geschäftserträgnis von 64 462 Billionen Mark. Davon gehen ab für allgemeine Unkosten und Abschreibungen 29 128 Bill. M, so daß ein Saldo von 35 333 Bill. M verbleibt. Im Bericht der Verwaltung heißt es unter anderem: Zurzeit ist die Gesellschaft in allen Abteilungen gut beschäftigt. Da sich nicht übersehen läßt, wie sich die Verhältnisse, insbesondere im Hinblick auf die Kreditnot der Wirtschaft gestalten werden, läßt sich eine Voraussage für das laufende Geschäftsjahr nicht machen. Die Bilanz pro 1. Januar 1924 weist unter anderem aus: Debitoren 8717 Bill. M, Rohmaterial, fertige und halbfertige Fabrikate 81 157 Bill. M, Kreditoren 54 967 Bill. M.

Düsseldorf. Neuhöffer, Poensgen & Co., G. m. b. H. Die Firma befindet sich gemäß Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 5. cr. in Liquidation. Als Liquidatoren sind bestellt der bisherige Geschäftsführer und Gesellschafter der Firma Herr Emil Poensgen, sowie der Treuhänder Herr Karl Savelsberg.

Düsseldorf. Emil Poensgen, Großhandlung technischer Erzeugnisse, Treibriemen, Asbest- und Stopfbüchsenpackungen aller Art. Herr Emil Poensgen hat sich von Herrn Neuhöffer getrennt und führt die Liquidation der Firma Neuhöffer, Poensgen & Co., G. m. b. H. durch. Gleichzeitig hat er eine Großhandlung technischer Erzeugnisse unter der Firma Emil Poensgen, Düsseldorf eröffnet und führt nicht nur sämtliche Artikel der in Liquidation befindlichen Gesellschaft, sondern hat auch durch besondere Abkommen mit bedeutenden Werken seinen Wirkungskreis und seine Leistungsfähigkeit wesentlich erweitert.

Düsseldorf. Düsseldorfer Gummiband-Weberei Paul Philippson. Herrn Otto Block in Barmen ist Einzelprokura erteilt.

Gotha. Vereinigte Gothania-Werke, Akt.-Ges. In der am 9. ds. Mts. stattgefundenen Generalversammlung waren 45 917 Stammaktien und 4000 Vorzugsaktien vertreten. Die Papiermarkbilanz für 1923 wurde genehmigt. Es wurde beschlossen, den errechneten Gewinn von 47 348 Billionen Papiermark auf neue Rechnung vorzutragen. Das turnusmäßig ausscheidende Aufsichtsratsmitglied Herr Direktor Carl Cron, Erfurt, wurde wiedergewählt.

Hamburg. New-York-Hamburger Gummiwaren-Compagnie, Akt.-Ges. In der Anfechtungsklage gegen die Beschlüsse der Generalversammlung vom 25. April — es handelt sich um das Abstimmungsergebnis über den Antrag zur Einsetzung von Revisoren zur Prüfung der Art der Begebung von 2 Millionen Mark Nennwert der durch Beschluß der Generalversammlung vom 29. September 1922 geschaffenen neuen Aktien, ferner über den Bericht über die Gründung, über das Statut und die Geschäftsführung der „Herold-Akt-Ges." sowie über die zwischen dieser und der New-Yorker Gummi getätigten Geschäfte und schließlich über die Erhöhung des Aktienkapitals von 10 002 000 auf 30 Mill. M — fand vor der Zivilkammer des Landgerichts der erste Verhandlungstermin statt, in dem von der Beklagten der Antrag auf eine Sicherheitsleistung von 8 000 000 Goldmark seitens der Klägerin gestellt wurde. Begründet wurde dieser Antrag mit dem Hinweis auf die der Beklagten durch die Klage erwachsenen Schäden und die großen Gerichtskosten. Von der Klägerin wurden diese Ausführungen bestritten und die Abweisung des Antrages ersucht. Das Gericht beschloß, in der Frage der Sicherheitsleistung ein Zwischenurteil ergehen zu lassen und setzte einen neuen Termin zur Verhandlung des Klagegegenstandes auf den 25. September, 1½ Uhr an.

Hamburg. Gust. Hansing & Bazoche, Export- und Importgeschäfte, Exportvertreter auch für Balata und Guttapercha, Gr. Reichenstraße 79. Herr Harald Sudeck ist als Teilhaber in die Firma aufgenommen worden. Das Geschäft wird in unveränderter Weise fortgeführt.

Hannover-Linden. Mittelland-Gummiwerke, Akt.-Ges. Bei der außerordentlichen Generalversammlung waren 36 143 Stamm- und 2500 Vorzugsaktien vertreten. Nach dem Geschäftsbericht ist das Werk gegenwärtig stark beschäftigt. Die Verkaufspreise konnten auf eine bessere Kalkulationsbasis gebracht werden. Die Regularien wurden glatt erledigt. Der Gewinn von 76 500 Billionen Papiermark soll auf neue Rechnung vorgetragen werden. Ueber die Aussichten für die Zukunft konnte bei den jetzigen Zeitverhältnissen nichts Bestimmtes mitgeteilt werden. Die Goldbilanz soll demnächst vorgelegt werden. Vor Eintritt in die Tagesordnung wurde das Andenken des verstorbenen Aufsichtsratsmitgliedes Herrn Geheimrats Dr. ing. h. c. Taaks geehrt.

Harburg, Elbe. Vereinigte Radiergummi-Werke, G. m. b. H. Am 26. ds. Mts. begeht der Gesellschafter dieser Firma, Herr Hermann Fischer, Hamburg, Heimhuderstraße 1, bei geistiger Frische und körperlicher Rüstigkeit seinen 70. Geburtstag. Wir wünschen Herrn Fischer, daß es ihm noch lange Jahre vergönnt sein möge, in der gewohnten tatkräftigen Weise die Interessen der Gesellschaft zu vertreten.

Horrem bei Kerpen, Bezirk Köln. Titan-Caoutchouc-Gutta-Percha & Chemische Werke, Akt.-Ges. An Stelle des ausgeschiedenen Herrn Wilhelm Kaufmann ist Herr Dr. Stefan Reiner in Horrem zum Vorstand bestellt worden.

rg. **London.** Cape Asbestos Co., Ltd. (Fabrik in Barking) verteilt aus 15 591 £ Gewinn die Vorzugsdividende von 5 Prozent, auf Stammaktien 10 Prozent und noch einen gleichen Betrag auf Vorzugsaktien. Blauer Kapasbest aus Südafrika findet einen immer größeren Markt.

Mannheim. Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbestfabrik Akt.-Ges., Mannheim. Die Generalversammlung genehmigte einstimmig die Anträge der Verwaltung, wonach unter anderem der Reingewinn von 39 477 Bill. M ohne Dividendenverteilung vorgetragen wird. Auf eine Anfrage über die zu erwartende Gold-

markbilanz wurde mitgeteilt, daß man mit diesen Arbeiten beschäftigt sei. Was die geldlichen Verhältnisse anbetreffe, so habe man alle Vorkehrungen getroffen, um die schwierigen Zeiten zu überwinden und es sei der Gesellschaft auch gelungen, gut durchzukommen. Der Geschäftsgang sei in der ersten Hälfte dieses Jahres infolge der allgemeinen Kapitalnot usw. recht schleppend gewesen. Auch habe der Absatz unter sehr gedrückten Verkaufspreisen gelitten. Ueber die künftige Entwicklung lasse sich nichts sagen.

Offenbach a. M. Offenbacher Gummiwerke Karl Stoeckicht, Akt.-Ges. Das Vorstandsmitglied Herr Wilhelm Wundt ist ausgeschieden.

Schwelm. Schwelmer Gummiwaren-Gesellschaft. Herrn Kaufmann Ernst Elsermann zu Schwelm ist Prokura erteilt, er ist befugt, die Firma zusammen mit einem anderen Prokuristen zu zeichnen. Die Prokura des Herrn Wilhelm Bomnüter zu Schwelm ist erloschen.

Spandau. Rungewerke, Akt.-Ges. Herr Direktor Wolf Zitelmann ist aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden.

Turin. Das Jahresergebnis der Capamianto S. A. I. in Turin hat enttäuscht; sie bleibt ohne Dividende.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. „Cellastic" Patentverwertungsgesellschaft m. b. H. Verwertung von Patenten und technischen Verfahren, insbesondere auf dem Gebiet der Herstellung von Gummi-, Guttaperchaund Kautschukartikeln. Stammkapital: 5000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Herren Kaufmann Carl Siegmund Mahler in Berlin-Wilmersdorf und Chemiker Friedrich Supf in Berlin-Wilmersdorf.

Breslau. Schwarz & Klahr, G. m. b. H., Ingenieurbureau für Industrie und Hüttenbedarf. Handel mit Maschinen und technischen Artikeln für Industrie und Hüttenbedarf. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Herren Kaufmann und Fabrikbesitzer Herbert Schwarz und Oberingenieur Hans Klahr, beide in Breslau.

Breslau. „Sportag", Schlesische Sportausrüstungsgesellschaft m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Sportartikeln, Sportgeräten und Sportkleidung aller Art, insbesondere Vertrieb von aus Norwegen und anderen Ländern eingeführten Sportartikeln und Sportgeräten. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Curt Pfeiffer in Breslau.

Buer (Westfalen). „Destor", Vertrieb von Bergwerks-Fabrik- und Hüttenbedarfsartikeln, G. m. b. H. Vertrieb von Bergwerks-, Fabrik- und Hüttenbedarfsartikeln. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Franz Denke zu Buer-Erle.

Frankfurt a. M. Rheinen & Co., Alligator-Riemenverbinder, G. m. b. H. Herstellung, An- und Verkauf von technischen und maschinentechnischen Bedarfsartikeln jeglicher Art, insbesondere von Riemenverbindern. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Herren Diplomingenieur Alfred Löwenstein und Kaufmann Georg Mund, beide in Frankfurt.

Lübeck. Hermann Kubli & Co. m. b. H., Lübeck. Mühlenstraße 71. Handel mit sanitären Artikeln. Stammkapital: 5000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Herren Hermann Kubli und Paul Probst, Kaufleute, Lübeck.

Osterode (Ostpreußen). Wilhelm Müller, G. m. b. H. Vertrieb von Treibriemen und Oelen, Betriebsstoffen und Teerprodukten und sonstigen technischen Artikeln. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark. Geschäftsführer ist der Oberingenieur Herr Walter John in Osterode, Ostpreußen. Der Geschäftsführer ist zur Vertretung der Firma berechtigt.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Alfeld, Leine. Maschinen- und Fahrzeugfabriken Alfred Delligsen, Akt.-Ges. Das Geschäftsjahr 1923 brachte einen Ueberschuß von 61 270 Bill. M, der auf neue Rechnung vorgetragen werden soll. Eine Dividende kommt nicht zur Ausschüttung. Wie die Verwaltung mitteilt, ist es gelungen, trotz der schwierigen Verhältnisse die Substanz des Internehmens völlig zu erhalten; außerdem konnte eine Reihe von Fabrikationsverbesserungen vorgenommen werden. Der Generalversammlung wird auch die Goldmarkeröffnungsbilanz vorgelegt werden.

Bamberg (Bayern). August Herold, Motor- und Fahrradrahmenbau, Handel mit Motorfahrzeugen, Fahrrädern usw., Ob. Sandstraße 8.

Bork (Mark). An der Gläubiger-Versammlung der Grade-Automobil-Werke, Akt.-Ges., Bork, beteiligten sich Vertreter von zehn Firmen, die insgesamt zirka 120 000 M zu fordern haben. Alle Teilnehmer waren der Meinung, daß die Sicherungshypothek für die Deutsche Länderbank in Höhe von 800 000 M mit Erfolg anzufechten ist, weil sich die Grade-Automobil-Werke schon bei Bewilligung der Hypothek und erst recht bei ihrer Eintragung in Zahlungsschwierigkeiten befanden, welcher Umstand der Länderbank selbstverständlich genau bekannt war. Es wurde beschlossen, daß die in der Sitzung befindlichen Gläubiger nur gemeinsam vorgehen, daß einige noch nicht vertretene Gläubiger zur Teilnahme an dem gemeinsamen Vorgehen aufgefordert werden sollen und es wurde ein Ausschuß gewählt, der zusammen mit einem bekannten Juristen geeignete Schritte tun soll.

Duisburg. Almora, Motoren- und Fahrzeug-Akt.-Ges. in Kassel, Zweigniederlassung Duisburg unter der Firma Almora-Motoren- und Fahrzeug-Akt.-Ges. Grundkapital: 250 000 Goldmark.

Elsdorf (Rheinland). Cyklop-Fahrrad-Aktiengesellschaft. Firma und Gegenstand des Unternehmens geändert. Die Firma lautet jetzt: Elfamo Elsdorfer Fahrzeug- und Motorenwerk, Aktiengesellschaft. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt Fabrikation von Fahrrädern, Motoren und Motorfahrzeugen aller Art und deren Zubehörteilen und Handel mit den bezeichneten Gegenständen.

Erfurt. Herr Karl Hebel eröffnete Weißegasse 41 eine Motor- und Fahrrad-Reparaturwerkstatt.

rg. **Kopenhagen.** A.-S. Agila, Handel mit Automobilen und Zubehör wurde in Rysensteensg. 13 mit 15 000 Kr. Aktienkapital gegründet.

Leipzig. Kraftwagen-Akt.-Ges. Die Generalversammlung hat die Ermäßigung des Grundkapitals auf 200 000 M vorgenommen.

London. Die Ford-Automobil-Gesellschaft beabsichtigt in England eine Fabrik zu errichten, die in der Lage ist, täglich 500 Automobile fertigzustellen. In dieser Fabrik sollen 10 000 Arbeiter beschäftigt werden. Wie die Direktion der Gesellschaft bemerkt, rechnet man auf einen lebhaften Exporthandel.

München. Omnia Kraftwagen-Vertriebsgesellschaft m. b. H. Das Stammkapital betrug 590 Goldmark. Die Gesellschafterversammlung vom 23. Juni 1924 hat die Erhöhung des Stammkapitals um 23 410 Goldmark beschlossen. Das Stammkapital beträgt nun 24 000 Goldmark. Geänderte Firma: Omnia, Kraftfahrzeug-Vertriebsgesellschaft m. b. H.

rg. **Norrköping** (Schweden). Norrköpings Gummifabrik, P. G. Andersson, wurde als Vulkanisieranstalt für Reifen usw. errichtet.

Pforzheim. Hoffmann & Bischoff eröffneten Seebergstraße 23 eine Reparaturwerkstätte für unter anderem Motorräder und Fahrräder.

Remscheid (Rheinland). Herr Willi Kall, eröffnete Hindenburgstraße 31 eine Reparaturwerkstätte für Motor- und Fahrräder.

Rostock (Mecklenburg). Die Motor-G. m. b. H., Lohmühlenweg 15, eröffnete einen Vertrieb und Reparatur von Motorfahrzeugen.

rg. **Stockholm.** Ford-Motor-Company, Aktiebolag, wurde in Gamla Tullhuset, Stadsgarden, mit 1 Mill. Kr. eingezahltem Aktienkapital für Herstellung von und Handel mit Automobilen und Tractors errichtet.

Vohwinkel. Kraftwagen-Akt.-Ges. Das Grundkapital beträgt jetzt 40 000 000 M.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin-Friedenau. Karl A. Klein-Georges-Seb. Roche, G. m. b. H., Hauptstraße 81/82. Kraftfahrzeuge. Grundkapital: 20 000 Goldmark.

Hof, Saale. Oberfränkisches Motoren- und Kraftfahrzeugwerk Max Becher. Fabrikation von Kraftfahrzeugen und Reparaturwerkstätte.

Köln. Neander-Motorfahrzeuge, G. m. b. H., Lindenburger Allee 15. Vertrieb von im Eifelwerk, G. m. b. H. zu Euskirchen erzeugten Fabrikaten nach Neander-Konstruktionen, insbesondere von Neander-Motorfahrzeugen. Stammkapital: 8000 Goldmark.

Nürnberg. A. O. Haas & Co., Fahrradgroßhandlung, G. m. b. H., Gugelstraße 134. Handel mit unter anderem Fahrrädern und deren Zubehörteilen. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Celle. Herr F. Wegener eröffnete Schulstr. 7 eine Reparaturwerkstatt für Elektrotechnik, Maschinenbau und Fahrräder.

Hannover, den 14. Juli 1924.

Heute verschied unerwartet unser hochverehrtes Vorstandsmitglied

Herr Generaldirektor

Wilhelm Siercke,

Konsul von Portugal.

Der Entschlafene gehörte dem Vorstand unseres Vereins seit Gründung an und widmete unserer gemeinsamen Arbeit in aufopferungsvoller Weise während langer Jahre sein großes Wissen und seine reichen Erfahrungen.

Wir beklagen in ihm den Verlust eines wertvollen Mitarbeiters, dessen hervorragende menschliche Eigenschaften ihn für uns geradezu unentbehrlich machen.

Dem Heimgegangenen werden wir stets ein ehrendes Gedenken bewahren.

Verein Deutscher Gummireifen-Fabriken.

Willy Tischbein, 1. Vorsitzender — Dr. Könecke, Geschäftsführer

Künzelsau. Frech, Hermann & Co., offene Handelsgesellschaft. Elektrotechnisches Installationsgeschäft.

Nürnberg. Die Generalversammlung der Kontinentalen Gesellschaft für elektrische Unternehmungen, in der 7 Aktionäre 26 743 Aktien vertraten, genehmigte sämtliche Anträge der Verwaltung, beschloß, den verbleibenden Reingewinn von 6950 Bill. M auf neue Rechnung vorzutragen und erteilte der Verwaltung Entlastung.

Regensburg. Elektrische Unternehmungen H. Wild, G. m. b. H. Fortbetrieb des bisher von Heinrich Wild geführten Elektroinstallationsgeschäftes und der Handel mit Waren der Elektrizitätsbranche. Stammkapital: 24 500 Goldmark.

Sulzfeld (b. Eppingen). Herr Wilhelm Fesenbeck, Elektromeister, hat sich hier als Elektroinstallateur niedergelassen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Hamburg. Continentale Elektrizitätsgesellschaft m. b. H. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Hannover. Bach & Co., Industrie- und Elektrobedarf, Ifflandstr. 9.

Kassel. Carl Lauenroth, Kassel. Großhandlung für Elektroinstallationsmaterial, Fahrradteile und Zubehör. Geschäftsräume: Akazienweg 11.

Lewin, Schles. Hummelgebiets-Elektroinstallationsgeschäft Josef Wittwer, Lewin. Inhaber ist Herr Elektromotormeister Josef Wittwer zu Lewin.

Magdeburg. Fritz Gottburgsen, G. m. b. H. Ausführung elektrischer Anlagen, Vertrieb von elektrischen und sanitären Bedarfsartikeln, insbesondere Fortbetrieb des zu Magdeburg unter der Firma Fritz Gottburgsen bestehenden, bisher von der Witwe Käthe Gottburgsen betriebenen Handelsgeschäfts. Stammkapital: 500 000 M.

München. Georg Sümmerer, Westenriederstr. 21, II. Handel und Vertretung elektrotechnischer Erzeugnisse.

Jubiläum.

Hannover. Am 9. Juli konnte die Firma Ludwig Bertram, Hannover, auf ihr 50jähriges Bestehen zurückblicken. Im Jahre 1874 vom Begründer Ludwig Bertram als erstes Gummiwaren-Spezialgeschäft am Platze, Schillerstr. 16, in bescheidenstem Umfange eröffnet, wurde es in kurzer Frist nach Gr. Packhofstr. 40 und dann im Jahre 1878 nach Theaterplatz 16 A verlegt. Nachdem sich hier die Firma in weiteren 13 Jahren stetig entwickelt und ausgedehnt hatte, bezog sie 1891 ihr eigenes größeres jetziges Heim am Theaterplatz 13, dessen Räume allerdings bei dem erfreulicherweise zu konstatierenden dauernden Wachstum des Geschäfts jetzt auch schon als fast nicht mehr genügend erscheinen. Der Gründer zog sich 1906 aus Gesundheitsrücksichten zurück, um das Geschäft einem jüngeren Nachfolger, seinem langjährigen Mitarbeiter Heinrich Lüssen zu übergeben. Dieser führte das damals schon blühende, nach solidesten Grundsätzen geleitete Geschäft nicht allein in bewährter Tradition weiter, sondern vergrößerte es noch wesentlich teils durch Aufnahme neuer Artikel und hauptsächlich durch energischen Ausbau der Großhandels- und Exportabteilung. Herr Lüssen ist in der chirurgischen Branche groß geworden; seine Lehrzeit verbrachte er bei der alten angesehenen Firma Fr. Lindstaedt, Bremen, (jetzt mediz. Warenhaus), war dann 7 Jahre bei seiner jetzigen Firma tätig und trat darauf bei C. Müller, Berlin, als Reisender ein. Für dieses bekannte Haus besuchte er längere Jahre In- und Ausland, lernte die Fachgeschäfte kennen und trat in persönliche Beziehungen zu deren Inhabern und Mitarbeitern. Im Jahre 1904 kehrte Herr Lüssen wieder nach Hannover zurück, da Herr Bertram sich langsam vom Geschäft zurückziehen wollte und wurde 1906 alleiniger Inhaber. Das Hauptaugenmerk wurde auf den Vertrieb nur allerbester Qualitäten gelegt. Die chirurgischen Gummiwaren der Firma Ludwig Bertram sind unter ihrer Schutzmarke „Russka" weit und breit bekannt und geschätzt. Heute ist die Firma unbedingt zu den angesehensten und größten unseres Faches in Deutschland zu zählen. Von den Mitarbeitern des Hauses blicken verschiedene schon auf eine 20- bis über 40-jährige Tätigkeit daselbst zurück, ein Zeugnis von dem guten gegenseitigen Einvernehmen. Wenngleich geschäftlich nicht mehr beteiligt, läßt es sich doch der im Geschäftshause noch wohnende, im 76. Lebensjahre stehende körperlich und geistig rüstige Gründer der Firma, der „Original-Gummi-Bertram" nicht nehmen, ihr täglich seinen Besuch abzustatten, sich dabei häufig erfreuend, Enkel als Käufer begrüßen zu können, deren Großeltern ihm bereits geschätzte Kunden waren. Gönnen wir dem alten Herrn die Freude! Der Firma aber wünschen wir noch manches Jahr erfolgreiche Weiterentwicklung in bisheriger Weise.

Geschäftsaufsichten.

Breslau. Kaufmann und Ingenieur Gerhard Klose in Firma „Geka" Elektrotechnische Verkaufsstelle, Zimmer-Straße 1. Als Aufsichtsperson ist Herr Bücherrevisor Emil Neumann in Breslau, Feldstr. 44, bestellt.

Ellenz (Landgem. Mosel). C. C. Schausten, Fahrradhändler in Ellenz. Aufsichtsperson ist Herr Prozeßagent Karl Walther in Cochem.

Erfurt. Büssing Motorwagen-Verkauf Hieronymus Greißinger. Aufsichtsperson ist Herr Bücherrevisor Max Erdmann II in Erfurt.

Gmünd (Schwäbisch). „Sewag" Süddeutsche Elektrotechnische Werke, Akt.-Ges. Handelsschulrat Herr Dr. Hübner in Gmünd.

Gräfenroda. Kaufmann Georg Lachmann, Inhaber der Firma Georg Lachmann, Glas- und Instrumentenfabrik in Gräfenroda. Aufsichtsperson ist Herr Bücherrevisor W. Fritsche, Gräfenroda.

Gräfenroda. Robert Freitag G. m. b. H., Thermometer- und Glasinstrumentenfabrik in Gräfenroda. Aufsichtsperson ist Herr Bücherrevisor W. Fritsche, Gräfenroda.

Hamborn. Autohaus G. m. b. H., Wilhelmsplatz. Aufsichtsperson ist Herr Syndikus Dr. Lutsch in Hamborn, Weselerstr.

Horrem bei Kerpen, Bezirk Köln. Auf Antrag der Schuldnerin vom 4. Juli 1924 wird die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Titan-Caoutchouc-Gutta-Percha- und Chemische Werke, Akt.-Ges. in Horrem aufgehoben.

Nürnberg-Reichelsdorf. „Elag", Elektrospezial-Aktiengesellschaft in Nürnberg-Reichelsdorf Nr. 37 auf Antrag der Schuldnerin aufgehoben.

Ronsdorf. Rheinische Elektrizitätsgesellschaft m. b. H. Geschäftsaufsichtsperson ist Herr Bankbeamter Wilhelm Schluckebier in Ronsdorf.

Schmiedefeld (Kr. Schleusingen). Arno Köhler & Co., G. m. b. H., Glasinstrumenten-, Thermometer- und Spritzenfabriken. Zur Geschäftsaufsichtsperson ist Herr Bankvorstand Karl Walz zu Schleusingen bestellt.

Singen a. H. Martin Hildebrand, Automobilwerke A.-G. Zu Aufsichtspersonen sind die Herren Bankdirektor Köhle und Bankbevollmächtigter Wolf bei der Rhein. Kreditbank Singen a. H. bestellt.

Konkurse.

Aachen. Aachener Auto-Vertrieb Aktiengesellschaft. Verwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Vonhoff in Aachen, Augustastr. 74. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 8. August 1924.

Altona, Elbe. Galalithwarenfabrik Paul Scharnberg, Akt.-Ges., Kleine Gärtnerstraße 134. Verwalter: Kaufmännischer Sachverständiger und beeidigter Bücherrevisor Herr Johannes Bartels in Altona, Gr. Bergstraße 259. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 23. Juli 1924 einschließlich. Anmeldefrist bis zum 21. August 1924 einschließlich.

Bamberg. Firma „Sag", Sportbedarf, Aktiengesellschaft. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Müller in Bamberg. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 6. August 1924.

Bamberg. Hamakraft, Handelsgesellschaft für Maschinen und Kraftfahrwesen, Aktiengesellschaft. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Gengler in Bamberg. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 6. August 1924.

Glogau. Paul Löbe in Glogau, alleiniger Inhaber der Firma Ostdeutsche Fahrrad- und Automobil-Industrie in Glogau, Preußische Straße 42. Herr Kaufmann Kurt Eckersdorff aus Glogau wird zum Konkursverwalter ernannt. Offener Arrest mit Anzeigepflicht und Anmeldefrist bis 1. September 1924.

Göttingen. „Mirus", Gummiwarenfabrik, G. m. b. H. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Justizrat Dr. Koltze in Göttingen. Anmeldefrist bis zum 25. September 1924.

Horrem b. Kerpen. Titan-Caoutchouc-Gutta-Percha- und Chemische Werke, Akt.-Ges.. Herr Rechtsanwalt Bohle in Kerpen wird zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 15. August 1924 bei dem Gericht anzumelden.

Leipzig. Kaufmann Franz Friedrich Wilhelm Hentsch in Leipzig, Elsterstr. 24, alleiniger Inhaber eines Fabrikations- und Handelsgeschäfts in Bergwerks- und Industrieartikeln, unter der handelsgerichtlich eingetragenen Firma Hentsch & Co. in Leipzig, Elsterstr. 24. Verwalter ist Herr Direktor G. Haugk in Leipzig, Nürnbergerstr. 48. Anmeldefrist bis zum 24. Juli 1924.

Neunkirchen b. Siegen. Heller-Union, Aktiengesellschaft für Berg-, Hütten- und Industriebedarf. Konkursverwalter ist der Gemeindevorsteher Herr Heinze in Salchendorf. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 25. Juli 1924. Anmeldefrist bis zum 4. August 1924.

Nürnberg-Reichelsdorf. Firma „Elag" Elektrospezial-Aktiengesellschaft in Nürnberg-Reichelsdorf Nr. 37. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Hans Zimmermann in Nürnberg. Anzeigefrist bis 26. Juli 1924. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 4. August 1924.

Stuttgart. Libertus Schlander, Fabrik elektrischer Maschinen und Apparate in Stuttgart, Stöckachstr. 7 und 7 A. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Demmler in Stuttgart. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis 26. Juli 1924. Ablauf der Anmeldefrist: 30. August 1924.

Zossen. Harwald Automobil- und Fahrrad-Werke Aktiengesellschaft Zossen. Konkursverwalter ist Herr Teichner, Charlottenburg, Wilmersdorferstr. 15. Offener Arrest mit Anzeige- und Forderungsanmeldefrist bis zum 15. August 1924.

Todesfälle.

Tabarz (Thür.). Hier verschied der Gründer der Firma C. A. Adloff, Gurt- und Schlauchweberei, Herr Carl August Adloff im Alter von 75 Jahren.

Nachrichten aus der Industrie.

Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.

Die Firma **Boetticher & Co., G. m. b. H.,** Gummi- und Asbestwarenfabrik, Fabrikation technischer Lederartikel und Stanzwerk in **Neuß a. Rh.,** umfaßt ein außerordentlich umfangreiches Fabrikationsgebiet. In ihrer Abteilung: Gummi- und Asbestwarenfabrik stellt sie u. a. Gasschläuche, Garten-, Bier- und Weinschläuche, Flaschenscheiben, Wringwalzenbezüge, Gummimatten usw. her. Die Abteilung: Fabrikation technischer Lederartikel liefert Hahndichtungsscheiben für Wasserleitungshähne aus Leder, Vulkanfiber, Idealgummi, Leder- und Vulkanfiberringe für jeden Zweck und Vulkanfiberringe für Reduzierventile; ferner als Spezialität: Ia Ledermanschetten aus Ia imprägniertem Kerndauer- oder Chromleder in allen Formen, Luftpumpen- und Türschließer-Manschetten, Pumpen- und Ventilklappen jeder Ausführung, auch nach eingesandten Skizzen usw., Lederteppiche, Matten und Läufer, Ledereinlagen für Gummiabsätze, Sohlenschoner usw. usw. Die Firma verfügt über eine eigene Dreherei zur Anfertigung sämtlicher Formstücke und Drehteile aus Vulkanfiber, Hartgummi usw.

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die im Jahre 1888 gegründete Firma **Gustav Kleemann, Hamburg 8,** Gr. Reichenstr. 63, hat verschiedene neue Prospekte herausgegeben. Der eine bezieht sich auf die Dr. Traunschen Fabrikate, deren Alleinvertrieb seit zirka 35 Jahren in den Händen der Firma Kleemann liegt. Der Prospekt verzeichnet Dr. Trauns Dichtungsplatten, Kolbenringe und Kompressorringe. Die hervorragende Qualität der Traunschen Fabrikate ist zu bekannt, als daß Näheres darüber gesagt zu werden brauchte. Besonders zu erwähnen ist die Dr. Traunsche Dichtungsplatte „Ideal". Sie hat sich gegen Ammoniak, schwefelige Säure, Kohlensäure usw. seit Jahrzehnten ausgezeichnet bewährt. Ein anderer Prospekt wirbt für Kleemanns Original-Dichtungsmaterial für Diesel- und Rohölmotoren aller Systeme, als da sind: Dichtungsringe, Kleemanns Metallspänepackung „Excelsior" B, Hochdruckpackung „Excelsior" EHD ▨ und „Excelsior" Schnur ERD ∅. Für jeden Land-, Bergwerks- und Schiffsbetrieb sind Kleemanns neueste Spezialpackungen „Excelsior" für Pumpen aller Art bestgeeignet. Sie werden, je nach der Beanspruchung, in 12 verschiedenen Sorten hergestellt und finden bei der Kundschaft lebhaften Anklang, zumal die Firma als langjährige Lieferantin vieler großer industrieller Werke, Bergwerke, Werften und Reedereien sich des besten Rufes erfreut. Die vorliegenden farbig ausgeführten Prospekte repräsentieren die Firma Gustav Kleemann vortrefflich und seien der Aufmerksamkeit aller Interessenten angelegentlichst empfohlen.

Deutsch-Rumänisches Meßhaus.

Auf der Leipziger Messe wird künftig als Spezial-Meßhaus für den gesamten Balkan-Export das Deutsch-Rumänische Meßhaus zur Verwendung kommen. Infolgedessen werden die Ausstellungsflächen gegenüber der Frühjahrsmesse schon zur Herbstmesse 1924 wesentlich vergrößert und sollen später noch erheblich ausgebaut werden. Für den Einkäuferbesuch vom Balkan wird zurzeit Sorge getragen. Auch für den Einkäuferbesuch aus Deutschland wird für entsprechende Propaganda gesorgt, da dieses Meßhaus im übrigen dem deutschen Inlandshandel genau so dient, wie die übrigen Leipziger Meßhäuser. In den neuverfügbaren Räumen sollen insbesondere zur Ausstellung noch berücksichtigt werden Leder- und Gummiwaren (auch für medizinische Zwecke). Anmeldungen von Ausstellern sind zu richten an die Volkswirtschaftliche Beratungs- und Verwaltungsstelle Leipzig, Petersstr. 23.

Rechtsfragen.

Das Reichsgericht über Lieferungspflicht und Zahlungsverzug.

AGV. Ein Kaufmann R. hatte sich verpflichtet, innerhalb einer bestimmten Frist eine Ware zu liefern. (Es handelte sich um eine Holzlieferung). Die Bezahlung sollte jedesmal „am 15. des der Lieferung folgenden Monats in bar" erfolgen. Nach Lieferung eines Teiles der verkauften Menge ist der Kaufmann vom Vertrage zurückgetreten, weil der Käufer M. zuerst unpünktlich und die dritte Lieferung überhaupt nicht bezahlt hat. Der Käufer M. klagte auf Lieferung der Ware und das Landgericht Kassel wies die Klage ab. Das Oberlandesgericht verurteilte R. jedoch zur Lieferung der übrigen Ware. Das Reichsgericht hob indes dieses Urteil auf, und das Urteil des Landgerichts erlangte Rechtskraft. Der höchste Gerichtshof führte in seinen Gründen u. a. aus: Das Oberlandesgericht verkennt, daß Vertragsbedingungen regelmäßig in der Absicht pünktlicher Innehaltung vereinbart werden, um Rechte und Pflichten der Vertragsparteien festzulegen, und daß ihre Verletzung ohne weiteres die gesetzlichen Folgen nach sich zieht. Nun hat die Klägerin M. in zwei Fällen die Zahlung zu spät geleistet, wobei sie für den einen Fall ihren Verzug selbst nicht bestreitet, im dritten hat sie auf Grund eines nichtigen Vorwandes überhaupt nicht bezahlt. Daß darin eine positive Vertragsverletzung liegt, wenn Klägerin alsbald bei Beginn der sich auf längere Zeit erstreckenden Lieferungen sich eine solche Unpünktlichkeit in der Erfüllung einer Hauptverpflichtung, der Zahlungspflicht, zuschulden kommen ließ, daß damit das Vertrauen des Beklagten R. erschüttert und der Vertragszweck, die glatte Abwicklung des Geschäftes, in Frage gestellt werden mußte, bedarf keiner weiteren Darlegung. Der Senat hat bereits in seiner Entscheidung RGZ. Band 104, Seite 41 ausgesprochen, daß in der hier in Frage kommenden Nachkriegszeit mit ihren unsicheren wirtschaftlichen Verhältnissen und ihrer schwankenden Valuta ganz allgemein besondere Pünktlichkeit in der Erfüllung von Verträgen zu fordern sei, daß auch der Verzug mit nur einer Zahlung bei Sukzessivlieferungsgeschäften den Rücktritt vom Vertrage ohne weiteres zu rechtfertigen geeignet sei. Dies gilt in erhöhtem Maße, wenn derartige Vertragsverletzungen sich wie im vorliegenden Falle hintereinander und alsbald nach Beginn der Ausführung des Vertrages wiederholen. Der Rücktritt des Beklagten (in diesem Falle des Kaufmanns R.) vom Vertrage ist hiernach zu Recht erfolgt. — In einem anderen Falle, der ähnlich lag, hat das Reichsgericht entgegengesetzt geurteilt. Der Sachverhalt war hier folgender: Die Schuhgroßhandlung K. bestellte auf der Leipziger Herbstmesse bei einer Fabrik in P. zehn Dutzend Paar Rindbox-Halbschuhe. Obgleich besondere Vereinbarungen nicht getroffen worden waren, sandte die Fabrik zunächst nur zwei Dutzend Paar und weigerte die Versendung der weiteren acht Dutzend, weil die Käuferin die zwei Dutzend nicht gleich bezahlte und nach Setzung einer Verzugsfrist den Betrag nicht einsandte. Die von der Käuferin erhobene Lieferungsklage wurde vom Landgericht Zweibrücken abgewiesen. Da-

gegen haben Oberlandesgericht und Reichsgericht die Beklagte zur nachträglichen Lieferung verurteilt. Aus den reichsgerichtlichen Entscheidungsgründen geht hervor, daß die Beklagte kein Recht mehr hatte, die Käuferin in Verzug zu setzen, nachdem sie selbst mit der Lieferung in Verzug geraten war. Sie hätte nicht nur zwei Dutzend Paar, sondern die verkauften zehn Dutzend Paar liefern müssen, ehe sie die Klägerin in Verzug setzen durfte. Mit ihrem Verzuge entfällt der behauptete Verzug der Klägerin. (flp)

* * *

Verzug der Arbeitgeber bei Zahlung von Krankenkassenbeiträgen an die Krankenkasse.

rd. Der § 397 a der Reichsversicherungsordnung gibt dem Kassenvorstand das Recht, vom Arbeitgeber, der mit der Zahlung der Beiträge länger als eine Woche von der Zahlungsaufforderung ab in Verzug ist, einen Zuschlag zu erheben, der für jede Woche des Verzuges vom Beginn der zweiten Woche ab 10 Prozent des Beitrags beträgt. Indessen darf der Gesamtbetrag der Zuschläge das Fünffache der rückständigen Beiträge nicht überschreiten. Die Vorschrift wurde geschaffen, um die Krankenkassen gegenüber dem fortschreitenden Währungsverfall zu schützen. Der dauernd sinkende Markwert gab dem Arbeitgeber einen starken Anreiz, die Abführung der Beiträge hinauszuschieben. Dadurch konnte der Bestand der Krankenkassen erheblich gefährdet werden. Die Zuschläge bezweckten daher in erster Linie eine Aufwertung der zu spät gezahlten Beiträge. Die Gefahr einer Entwertung liegt jetzt nicht mehr vor. Es wird daher im allgemeinen möglich sein, lediglich durch Zuschlag der gesetzlichen Verzugszinsen — § 288 BGB. — die Interessen der Kassen zu wahren. Für die Anwendung des § 397 a wird, von Einzelfällen abgesehen, nur dort noch Raum sein, wo grundlose Zahlungsverweigerung oder Verschleppung vorliegt. Unter diesen Umständen behält sich der Reichsarbeitsminister vor, eine Aenderung des § 397 a der Reichsversicherungsordnung demnächst herbeizuführen. Bis zu diesem Zeitpunkt muß von den Kassenvorständen erwartet werden, daß sie durch eine verständige Anwendung der Vorschrift den veränderten Geldverhältnissen und der veränderten Wirtschaftslage Rechnung tragen. Es würde dem Sinn und dem Zweck des Gesetzes widersprechen, wollte man auch heute noch die Befugnis des § 397 a uneingeschränkt zur Anwendung bringen. (Erlaß des Reichsarbeitsministers II. 1. 2743.) (flp)

* * *

Aufwertung von Hypotheken vor dem 1. Januar 1932.

rd. Bekanntlich darf nach der 3. Steuernotverordnung, die u. a. die Beziehungen zwischen Hypothekengläubigern und -Schuldnern einer Neuordnung unterzieht, die Zahlung des aufgewerteten Betrages nicht vor dem 1. Januar 1932 „verlangt" werden. Nun hatte ein Grundstückseigentümer eine auf sein Grundstück eingetragene Hypothek in Höhe von 10 000 Papiermark am 31. März 1923 zur Auszahlung auf den 1. Oktober 1923 gekündigt. Der Hypothekengläubiger war jedoch hiermit nicht einverstanden und bestritt infolgedessen seine Verpflichtung zur Löschung der Hypothek gegen Leistung von 1500 Goldmark seitens des Grundstückseigentümers. Der Grundstückseigentümer klagte nun gegen den Hypothekengläubiger auf Löschung der Hypothek, und das Amtsgericht Hamburg gelangte auch zur Verurteilung. Der Beklagte — so heißt es in den Gründen — ist der Meinung, bis zum Jahre 1932 könne möglicherweise eine den Hypothekengläubigern günstigere Aufwertung als die jetzt durch Gesetz festgelegten 15 Prozent beschlossen werden, und dann habe er das Nachsehen. — Dem ist indessen entgegenzuhalten, daß die 3. Steuernotverordnung zu Recht besteht und eine sofort wirksame endgültige Regelung der Hypothekenverhältnisse bringen will. Dafür spricht die Bestimmung des § 2, Abs. 2 der Verordnung, daß sowohl der Gläubiger wie auch der Schuldner die Eintragung des aufgewerteten Rechtes verlangen kann. Es soll also nicht nur dem Gläubiger seine Aufwertung gesichert werden, sondern auch die Pflichten des Schuldners sollen endgültig umgrenzt werden. Nach § 5, Abs. 1 soll nicht die Ordnung der Hypothekenverhältnisse bis zum 1. Januar 1932 verschoben werden, sondern es soll dem Schuldner, der häufig gar nicht über Kapitalien verfügen wird, um den aufgewerteten Betrag auskehren zu können, ein Moratorium gewährt werden. Von einem Verbot, vorzeitig gemäß den vertragsmäßigen Kündigungsfristen das aufgewertete Kapital zurückzuzahlen, ist in der Steuernotverordnung keine Rede, sondern es wird eben nur zum Schutze des Schuldners bestimmt, daß die Zahlung der aufgewerteten Kapitalbeträge nicht vor dem 1. Januar 1932 „verlangt" werden könne. Wenn der beklagte Gläubiger meint, es könne vielleicht in absehbarer Zeit eine den Hypothekengläubigern günstigere gesetzliche Regelung erfolgen, so kann dieser Einwand keine Beachtung finden. Das Gericht muß auf Grund des geltenden Rechts urteilen; es kann nur zusprechen, was dieses gewährt und darf seinen Vollzug nicht wegen irgend welcher Aussichten auf eine neue Regelung verweigern. Sollte eine spätere Gesetzgebung einmal in dieser Frage einen dem Gläubiger günstigeren Standpunkt einnehmen, so wird es ihre Sache sein, die günstigere Stellung auch demjenigen zu verschaffen, der auf Grund des geltenden Rechts verpflichtet ist, sich mit 15 Prozent Aufwertung zu bescheiden. (Amtsgericht Hamburg, VII. Zivilsenat.) (flpstrst)

Zoll- und Verkehrswesen.

Erhöhung der Einfuhrzölle in Syrien. Die Einfuhrzölle für das französische Mandatsgebiet Syrien wurden allgemein von 11 auf 15 Prozent erhöht. Waren aus Ländern, die nicht dem Völkerbund angehören (ausschließlich Türkei und die Vereinigten Staaten) haben 30 Prozent zu zahlen. Waren, die aus Deutschland benachbarten Ländern kommen, haben Ursprungszeugnisse beizubringen, sowie authentische Fakturen, die mit dem Visum des französischen Konsuls versehen sind. Mangels solcher Nachweise wird der Maximaltarif angewandt. Das gleiche gilt für alle Waren, die über die Landesgrenze eingeführt werden, wenn sie offensichtlich nicht aus den Syrien benachbarten Ländern stammen. (flpstr)

Erhebung der Dumpingzölle in Kanada. Nach einer im „Deutschen Außenhandel" veröffentlichten Mitteilung des englischen Handelsamtes ist die Verordnung vom 1. September 1914 über die zulässige Abweichung der Einfuhrpreise vom „angemessenen Marktpreis" in Kanada, die vor kurzem aufgehoben worden war, wieder in Kraft gesetzt worden. Ein Spezial- oder Dumpingzoll wird also nicht erhoben, wenn der Unterschied zwischen dem angemessenen Marktpreis der Ware und dem Preis, zu dem die Ware an den Importeur in Kanada verkauft worden ist, 5 Prozent des angemessenen Marktwertes nicht übersteigt. (Vergl. „Gummi-Zeitg.", Seite 696, Nr. 36, 38. Jahrgang). (fp)

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 313 060. **Latexit** für Harburger Gummiwarenfabrik Phoenix, Akt.-Ges., Harburg a. Elbe, auf Gummiwaren aller Art.

Nr. 313 062. **Brünelle** für Celluloid-Haarschmuck-Industrie, G. m. b. H., Rudolstadt i. Thür., auf Celluloidwaren, Kämme, Haarschmuck.

Nr. 313 129. **Beetum** für F. Reddaway & Co., Limited, Herstellung und Vertrieb von Treibriemen und Gummiwaren aller Art, Einfuhr- und Ausfuhrgeschäft, Manchester-Pendleton, England, auf Treibriemen und Förderbänder aus Wolle, Kammwolle oder Haaren.

Nr. 313 132. **The Curfew Hose** für F. Reddaway & Co., Limited, Herstellung und Vertrieb von Treibriemen und Gummiwaren aller Art, Einfuhr- und Ausfuhrgeschäft, Manchester-Pendleton, England, auf Segeltuchschläuche.

Nr. 313 133. **Nitka** für F. Reddaway & Co., Limited, Herstellung und Vertrieb von Treibriemen und Gummiwaren aller Art, Einfuhr- und Ausfuhrgeschäft, Manchester-Pendleton, England, auf Treibriemen, Tragriemen, Förderbänder und Tücher für Maschinen verschiedener Art.

Nr. 314 008. **Neptunit** für Felten- & Guilleaume Carlswerk Act.-Ges., Gummifabrik, Köln-Mülheim, auf Dichtungs- und Packungsmaterialien, Wärmeschutz- und Isoliermittel, Asbestfabrikate, Gummi, Guttapercha, Balata, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke, Schwammgummi, elektrische Isoliermittel, isolierte elektrische Leiter und Kabel.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Wie liest man den Handelsteil einer Tageszeitung? Von Ernst Kahn und Fritz Naphtali. Neue Bearbeitung. 61. bis 70. Taus. Frankfurter Societäts-Druckerei, G. m. b. H., Abteilung Buchverlag, Frankfurt a. M.

Das Buch hat auch in seiner neuen Form den großen Vorzug, daß es die Belehrung nicht mit schwierigen theoretischen Auseinandersetzungen beginnt, sondern an Hand von Ausschnitten aus dem Handelsteil einer Zeitung frisch in das praktische Geschehen hineinspringt und durch die Erläuterung der praktischen Vorgänge an der Börse und am Devisenmarkt, bei den Notenbanken, bei den Aktiengesellschaften und an den Warenmärkten eine Fülle von Kenntnissen vermittelt. (f)

Steuer- und bilanzrechtliche Studienfälle mit praktischen Aufgaben. Erste Folge von Dr. Beuck, Dipl.-Steuersachverständiger in Berlin und W. Erfurth, Steuersyndikus. Band XII der Bücherei für Bilanz und Steuern. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2, 1924. 112 Seiten. Preis 3,50 M.

Das Werk behandelt nach einer allgemeinen Einführung in die Grundbegriffe des Zusammenhanges von „Bilanz und Steuern" interessante Fälle steuerlicher Praxis als „Studienfälle", deren Darstellung den Leser anregen soll, in ähnlichen Problemfällen zu einer Lösung auf Grund selbstständiger Forschung zu gelangen. Die Verfasser haben aus dem reichen Schatze ihrer praktischen Erfahrungen solche Fälle dargestellt, die bei aller Verschiedenheit individueller Verhältnisse doch ein gewisses Muster häufig auftretender Probleme sind, deren Lösung von dem steuerlichen Berater verlangt wird; so werden Bilanzfälle bei Gesellschaftsgründungen, steuerrechtliche Auseinandersetzungen aus Gesellschaftsverträgen, Fälle der Konzernbildungen, der Vergesellschaftung von Privatkapitalien usw. behandelt. (flp)

Iversen, J., **Werbebriefe mit Kommentaren.** Verlag: „Reklame-Praxis", Stuttgart-Cannstatt, Seilerstr. 5. Preis 4,50 M.

Der bekannte Reklamefachmann J. Iversen hat hier eine Monographie des Werbebriefes gegeben, die nicht nur für jede Firma, die direkte Reklame macht, von hohem Werte ist, sondern vor allem auch für jeden kaufmännischen Korrespondenten. Er stellt 21 psychologisch fein durchdachte Regeln für die Abfassung von Angebots- und Erinnerungsbriefen auf und zergliedert dann eine Anzahl guter und schlechter Briefe Satz um Satz. Jede Wendung wird daraufhin untersucht, wie sie voraussichtlich auf den Empfänger wirken wird. Der Verfasser zieht in seiner temperamentvollen Art mit einem Spritzer Humor gegen jeden leeren Phrasenschwulst zu Feld und verlangt von einem guten Korrespondenten besonders, daß er zum Kunden schriftlich genau so spreche, wie er es mündlich tun würde. Das Buch kann nicht nur jedem Werbefachmann, sondern jedem Kaufmann überhaupt sehr empfohlen werden. (flp)

Neue Patente.

Hydraulische Vulkanisierkesselpresse. D. R. P. Nr. 396 585 vom 16. Juli 1921 für Leonhard Herbert, Frankfurt a. M. (veröff. am 14. Juni 1924). Die Kesselpresse besteht aus einem Druckwasserzylinder, einem Kolben mit Preßtisch, dem Kesselboden, Mantel mit Deckel und Tragsäulen. Zum Verschluß des Kesselmantels dienen wie üblich Keile am Kesselboden und am Verschlußring des Kesselmantels. Um die Reifenform nebst Kessel hoch zu heben, ist der Verschlußring nach dem Innern des Kessels hin mit zahnartigen Vorsprüngen versehen, die beim Anheben des Kessels unter Vorsprünge einer auf dem Preßtisch liegenden losen Platte greifen. Hierdurch wird in einfacher Weise erreicht, daß der Kessel mit den Formen abgehoben und an beliebiger Stelle des Arbeitsraumes abgesetzt werden kann. — Patentanspruch: Hydraulische Vulkanisierkesselpresse, bei der der Kessel zusammen mit den Formen von der Presse entfernt werden kann und durch einen Keilverschluß verschlossen wird, dadurch gekennzeichnet, daß der Verschlußring des Kesselmantels nach dem Kesselinnern zu zahnartige Vorsprünge trägt, die während des Anhebens des Kessels die auf dem Preßtisch liegende Hebeplatte, welche gleichfalls mit Vorsprüngen versehen ist, unterfassen.

Dehnbares Gurtband für Hosenträger, Strumpfhalter und ähnliche Halter. D. R. P. Nr. 396 940 vom 31. Januar 1922 für Radium-Gummiwerke, G. m. b. H., Köln-Dellbrück (veröff. am 23. Juni 1924). Nach der Erfindung fabriziert man leichte und dauerhafte Gurte, welche sich durch Abwaschen reinigen lassen, durch Herumarbeiten eines hautartig dünnen unvulkanisierten Vollgummiplattenstreifens um eine Einlage aus dehnbarem Wollstoff und vulkanisiert mit flüssigen, gasförmigen, schwefelabgebenden Stoffen. Diese Vulkanisation bei Niedertemperatur gestattet die Verwendung lebhafter Ausschmückung der Gurte, entweder durch Einkneten von Farben in die Gummimasse, oder durch Bedrucken der Oberfläche des Gurtes mit bunten Farbmustern. Der Gurt besteht aus einem Gummihautstreifen, welcher unvulkanisiert ist und um einen Streifen aus Trikotstoff oder dergleichen herumgelegt wird, so daß sich die Streifenränder überlappen. Durch Pressen oder dergleichen läßt sich die Gummihaut fest mit der Einlage verbinden und die Ueberlappungsnaht dicht schließen, so daß nach der Vulkanisation sich der Wirkstoff überall mit dem Gummi zusammen dehnt. Man kann solche Vollgummigurte noch mit anderen undehnbaren Teilen durch Nähen fest verbinden. Patentansprüche: 1. Dehnbares Gurtband für Hosenträger, Strumpfhalter und ähnliche Halter, dadurch gekennzeichnet, daß es aus zwei Gummihautstreifen und einem dehnbaren Wirkstoffstreifen besteht, der zwischen diese Streifen eingelagert und mit beiden durch Verkitten oder mechanisches Bearbeiten mit nachfolgendem Vulkanisieren verbunden ist. 2. Gurtband nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß an Stelle zweier Gummihautstreifen ein den Wirkstoffstreifen umhüllender Gummihautstreifen vorgesehen ist, dessen Längsränder sich überragen.

Wasserdichter Stoff für Bekleidungszwecke und Verfahren zu dessen Herstellung. D. R. P. Nr. 397 087 vom 19. Oktober 1922 für Eugen Nitzsche, Aachen (veröff. am 18. Juni 1924). Um billigen wasserdichten Stoff herzustellen, wird der Erfindung gemäß das Gewebe durch Textilflor ersetzt. Der Textilflor besteht aus mehreren quer übereinanderliegenden, durch Pressung verbundenen Floren, die Flore werden auf der Krempelmaschine gefertigt. Man bringt den Textilflor auf eine weiche Gummiplatte oder auf eine mit Gummilösung bestrichene fertige Gummiplatte auf und vulkanisiert wie bekannt. Durch entsprechende Mischung der für Fabrikation des Flores verwendeten Fasern kann der Stoff beliebig gemustert werden. Patentansprüche: 1. Wasserdichter Stoff für Bekleidungszwecke, dadurch gekennzeichnet, daß er aus einer Gummiplatte besteht, auf deren eine oder beide Seiten ein Textilflor aufgebracht ist. 2. Verfahren zur Herstellung von wasserdichtem Stoff nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß auf eine in weichem Zustande befindliche Gummiplatte oder auf eine fertige, mit Gummilösung bestrichene Gummiplatte auf einer oder beiden Seiten ein Textilflor aufgebracht und alsdann das Ganze in bekannter Weise vulkanisiert wird.

Streichmaschine zur Herstellung von Gummiplatten oder Gummibändern. D. R. P. Nr. 397 113 vom 20. August 1922 für Albert Boecler, Malmö (veröff. am 25. Juni 1924). Die Erfindung betrifft eine Streichmaschine mit endloser Streichunterlage, welche beim Durchlaufen eines bekannten kleinen, mit Heiz- und Kühlflächen ausgestatteten Rückgewinnungsgehäuses außerhalb des letzteren über bekannte, verstellbare Führungs- und Spannrollen zur Streichmaschine zurückläuft. Hierdurch wird erreicht, daß trotz der endlosen Streichunterlage die Wiedergewinnung des Lösemittels in gleichem Maße möglich ist, wie bei bekannten Streichmaschinen mit endlicher Unterlage. Die Rückgewinnung wird ferner wegen des vermiedenen Zurückrollens und Beseitigung des dadurch bedingten Gasverlustes nicht beeinträchtigt. Bei guter Möglichkeit der Ueberwachung können ohne weiteres endlose Streichunterlagen verschiedener Länge wahlweise in der Maschine benutzt werden. Die Streichmaschine zeigt die übliche Bauart, wie mit endlichen Streichunterlagen, nebst Rückgewinnungsvorrichtung. Durch die Maschine läuft eine endlose Streichunterlage, welche oberhalb in mehrfachen Windungen über Führungs- und Spannrollen geht, die in Längsrichtung der Bandwindungen in Führungen verstellbar sind. Die benutzte Streichunterlage ist so lang wie das herzustellende Stück. Ist die Streichunterlage mehrfach in gleicher Richtung durch die Maschine gelaufen, so wird die aufgestrichene Masse oberhalb der Führungswalze zerschnitten, abgenommen und aufgewickelt. Patentanspruch: Streichmaschine zur Herstellung von Gummiplatten oder Gummibändern, bei der die Gummimasse auf eine endlose Streichunterlage aufgetragen und die Platten unter Rückgewinnung der Lösemittel auf eine Wickelvorrichtung übergeleitet werden, dadurch gekennzeichnet, daß die endlose Streichunterlage nach Durchlaufen eines an sich bekannten, mit Heiz- und Kühlflächen ausgestatteten Rückgewinnungsgehäuses der Streichmaschine außerhalb des Rückgewinnungsgehäuses über an sich bekannte, zweckmäßig verstellbare Führungs- und Spannrollen zur Streichmaschine zurückläuft.

Herstellung von Stahlbändern für Vollgummireifen. D. R. P. Nr. 397 180 vom 1. Juli 1923 für Fritz Backhaus, Wien (veröff. am 16. Juni 1924). Um Vollgummireifen für Lastkraftwagen herzustellen, vulkanisiert man Gummi auf mit Längsnuten versehene Stahlbänder auf. Die Längsnuten sind entweder schwalbenschwanzförmig gestaltet, oder man walzt

Rauhungen bzw. Querrinnen in das Stahlband ein. Ein praktischeres Stahlband erhält man, nach der Erfindung, durch Anbringen gegenseitig versetzter Durchbrechungen im Rohband. Der Gummibelag erhält guten Halt, das Stahlband kann schwach gewählt werden, die Innenmasse des Reifens wird gut luftgekühlt. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Stahlbändern für Vollgummireifen, dadurch gekennzeichnet, daß ein Stahlband mit gegeneinander versetzten Oeffnungen, beispielsweise solchen von Rautenform, versehen wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß auf ein glattes Stahlband oder auf einen Eisenstab Streckmetall aufgeschweißt wird.

Ausländische Patente.

Verfahren zum Konzentrieren von Guttapercha-, Balata- und dergl. Milchsaft. Engl. Pat. Nr. 214 583 vom 11. Februar 1924 für K. D. P. Ltd., London (veröff. 12. Juni 1924). Man verdampft den Milchsaft bis zur pastösen Beschaffenheit unter Zugabe von Pyridin.

Verfahren zur Fabrikation von Kautschukfäden und dergleichen. Engl. Pat. Nr. 214 615 vom 10. April 1924 für Revere Rubber Co., Providence, Rhode Island (veröff. 18. Juni 1924.) Fäden, Röhren, Streifen und dergleichen aus Kautschuk fertigt man an durch Auspressen von Kautschukmilchsaft aus Düsen mit entsprechendem Querschnitt auf die Oberfläche eines Gerinnungsmittels. Die Düsen sind in ihrem Abstand von dieser Oberfläche verstellbar angeordnet oder reichen auch in das Fällungsmittel hinein. Als Koagulationsmittel dient z. B. eine 10- bis 25-prozentige Essigsäure, auf der die Fäden usw. schwimmen bzw. darin versinken. Das Koagulat wird zwischen Kammvorrichtungen durchgeführt, um Gleichförmigkeit zu erzielen, läuft dann über Rollen nach einem Behälter mit kaltem Glyzerol und dann durch Bäder von warmem Glyzerol, um Essigsäure und Wasser zu entfernen. Dann gelangen die Bänder, Fäden und dergleichen durch ein Wasserbad nach einem Trockner und endlich nach Behältern mit Vulkanisationsflüssigkeit, z. B. einem Gemisch aus 5 Teilen Zinkbutylxanthogenat, 5 Teilen Dibenzylamin und 2 Teilen Schwefel in 100 Teilen Benzol gelöst, das 20 bis 30 Prozent Tetrachlorkohlenstoff enthält. Ein Alkoholbad härtet die Fabrikate, die dann getrocknet werden. Man kann ferner dem Milchsaft vor der Verarbeitung Vulkanisationsmittel zusetzen. Es werden z. B. gemischt: 1 Teil Tetramethylthiuramdisulfid, 2 Teile Zinkoxyd und 3 Teile Schwefel mit Ammoniak zu einer Paste, die zu 100 Teilen Milchsaft, der 55 Teile Feststoffe enthält, gesetzt werden. In diesem Falle erfolgt schon Vulkanisation im warmen Glyzerolbad.

Herstellung von Bürsten, Matten, Sohlen und dergleichen mit Kautschukbelag. Engl. Pat. Nr. 214 701 vom 19. Januar 1923 für M. Dessau, London (veröff. 18. Juni 1924). Die Beläge mit gewellter Oberfläche bestehen aus einer Anzahl Kautschukstreifen, die nebeneinander angeordnet und in der Unterlage befestigt sind. Als Material dient Crepe- oder Sheet-Kautschuk, als Verbindungsmittel Kautschukmilchsaft. Das Ganze wird kalt vulkanisiert durch das Peachey-Verfahren.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30k. 12. F. 55 908. H. Fischer & Co., Frankfurt a. M. Inhalator mit Gummigebläse und Zerstäuber. 9. April 1924.

47f. 14. O. 14 005. M. E. Fimmen & Co., G. m. b. H., Berlin. Leicht lösbare Schlauchkupplung. 12. Januar 1924.

47f. 24. H. 92 249. Franz Hauber, Wien; Vertr.: Dr. G. Lotterhos, Pat.-Anw., Frankfurt a. M. Metallpackung. 29. Dezember 1922. Oesterreich, 12. Januar 1922.

77a. 18. H. 96 666. Max Manfred v. d. Heyden, Berlin, Leipziger Straße 119/120. Verschluß für aufblasbare Gummikörper. 29. März 1924.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

54g. 13. 399 927. Johann Denz, Schwerte, Ruhr. Vorrichtung zur Schaustellung und Entnahme von Gummiabsätzen. 7. Juni 1923. D. 43 787.

63d. 6. 399 932. Albert Schulz, Dresden, Zinzendorfer Straße 1. Maschine zum Aufweiten und Aufziehen von Radreifen. 11. März 1923. Sch. 67 300.

63e. 11. 399 933. Matthew Kelly, London; Vertr.: Pat.-Anw. Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Schutzpanzer für Luftreifen. 13. Juli 1923. K. 86 536.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

42b. 877 400. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Meßlatten zur Kontrolle der Vorderradstellung an Kraftfahrzeugen. 31. Januar 1924. C. 16 697.

47f. 877 424. Kupfer-Asbest-Co., Gustav Bach, Heilbronn a. N. Schlauch- bzw. Rohrverbindung. 19. Mai 1924. K. 97 824. Oesterreich, 25. Febr. 1924.

47f. 877 425. Kupfer-Asbest-Co., Gustav Bach, Heilbronn a. N. Schlauchverbindung. 19. Mai 1924. K. 97 825. Oesterreich, 25. Februar 1924.

63e. 877 044. Albert Ruof, Eßlingen a. N. Vulkanisierapparat zum Ausbessern der Luftschläuche von Motor- und Fahrrädern. 3. Juni 1924. R. 60 554.

77f. 877 655. Alfred von Ahlften, Hamburg, Hütten 118. Gummiball mit an bestimmten Stellen vorgesehenen Einlagen, um durch Zusammendrücken Ausbeulungen zu erzielen. 7. Juni 1924. A. 38 775.

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr an Celluloid und Celluloidwaren im Mai 1924.

dz = Doppelzentner. * = Wert nicht nachgewiesen.

99: Kampfer

	Mai 1924		Mai 1924
Einfuhr dz	72	**Ausfuhr** dz	248
W. i. 1000 G.-M.	40	W. i. 1000 G.-M.	155
		Davon nach	
		Els.-Lothr.	—
		Frankreich	—
		Großbritann.	50
		Brit.-Indien	19
		V. St. v. Am.	48
		übrig. Länd.	131

506: Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

Einfuhr dz	1	**Ausfuhr** dz.	242
W. i. 1000 G.-M.	0	W. i. 1000 G.-M.	119

521 b: Gummiwäsche, sog. (Halskragen und dergl.), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Stoffen überstrichen

Einfuhr dz	1	**Ausfuhr** dz.	31
W. i. 1000 G.-M.	*	W. i. 1000 G.-M.	44

601 a: Elfenbeinplatten oder -stücke

Einfuhr dz	6,30	**Ausfuhr** unter 601	
W. i. 1000 G.-M.	30		

601 b: Nachahmungen von Elfenbein in Platten oder Stücken

Einfuhr dz[1])	2,11	**Ausfuhr** unter 601	
W. i. 1000 G.-M.	1		

601: Elfenbein in Platten oder Stücken oder Nachahmungen davon

Einfuhr unter 601 a u. b		**Ausfuhr** dz.	0,91
		W. i. 1000 G.-M.	10

602: Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon

Einfuhr dz	2,67	**Ausfuhr** dz[2])	4,01
W. i. 1000 G.-M.	11	W. i. 1000 G.-M.	54

603 a: Schildpattplatten oder -stücke

Einfuhr dz	8,09	**Ausfuhr** unter 603	
W. i. 1000 G.-M.	*		

603 b: Nachahmungen von Schildpatt in Platten oder Stücken

Einfuhr dz[3])	6,55	**Ausfuhr** unter 603	
W. i. 1000 G.-M.	*		

603: Schildpatt in Platten oder Stücken oder Nachahmungen davon

Einfuhr unter 603 a u. b		**Ausfuhr** dz.	9,35
		W. i. 1000 G.-M.	73

604: Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon

Einfuhr dz	1,16	**Ausfuhr** dz[4])	0,32
W. i. 1000 G.-M.	5	W. i. 1000 G.-M.	2

639 a: Zellhorn (Celluloid)

Einfuhr dz	205	**Ausfuhr** dz.	2 026
W. i. 1000 G.-M.	102	W. i. 1000 G.-M.	817
		Davon nach	
		Großbritann.	664
		Italien	551
		Oesterreich	140
		Tschechoslow.	302
		Ostpolen	82
		übrig. Länd.	287

639 b: Galalith und ähnliche Stoffe

Einfuhr dz	16	**Ausfuhr** dz.	1 468
W. i. 1000 G.-M.	*	W. i. 1000 G.-M.	562
		Davon nach	
		Großbritann.	132
		Italien	144
		Oesterreich	338
		Tschechoslow.	239
		Schweiz	359
		übrig. Länd.	256

[1]) Hauptsächlich Rückware.
[2]) Ausgenommen: Rosenkränze, Fächer, Opern- und Ferngläser.
[3]) Rückware.
[4]) Ausgenommen: Fächer, Opern- und Ferngläser.

640 a[1] bis [4]: Filme aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen.

640 a[1]: unbelichtet: Kinofilme

Einfuhr m[1])	96 754	**Ausfuhr** m	5 022 046
Gew. in dz	10	Gew. in dz	408
W. i. 1000 G.-M.	*	W. i. 1000 G.-M.	1 628
		Davon nach	
		Italien	1 302 025
		Oesterreich	127 852
		Schweden	5 842
		Japan	528 921
		V. St. v. Am.	2 273 578
		übrig. Länd.	783 828

640 a[2]: —: Filme für photographische Zwecke

Einfuhr dz[3])	28	**Ausfuhr** dz.	192
W. i. 1000 G.-M.	*	W. i. 1000 G.-M.	316
		Davon nach	
		Dänemark	4
		Italien	5
		Niederlande	3
		China	11
		Japan	5
		Argentinien	5
		Brasilien	—
		V. St. v. Am.	20
		übrig. Länd.	139

640 a[3]: belichtet: Kinofilme

Einfuhr m[5])	254 988	**Ausfuhr** m	860 544
Gew. in dz	19	Gew. in dz	72
W. i. 1000 G.-M.	*	W. i. 1000 G.-M.	266
		Davon nach	
		Belgien	13 521
		Dänemark	6 748
		Großbritann.	43 123
		Italien	17 880
		Niederlande	29 396
		Oesterreich	122 369
		Schweiz	18 450
		Argentinien	20 357
		V. St. v. Am.	32 052
		übrig. Länd.	556 648

640 a[4]: —: Filme für photographische Zwecke

Einfuhr dz	—	**Ausfuhr** dz.	—
W. i. 1000 G.-M.	—	W. i. 1000 G.-M.	—

640 b: Kämme, Knöpfe und andere Waren, ganz oder teilweise aus Zellhorn usw.

Einfuhr dz[5])	24	**Ausfuhr** dz[6])	1 743
W. i. 1000 G.-M.	24	W. i. 1000 G.-M.	2 213
		Davon nach	
		Belgien	26
		Dänemark	114
		Großbritann.	256
		Italien	106
		Niederlande	161
		Norwegen	26
		Oesterreich	35
		Schweden	83
		Schweiz	54
		Türkei	27
		Argentinien	91
		V. St. v. Am.	59
		übrig. Länd.	705

[5]) Hierunter Rückware.
[6]) Ausgenommen: Trockenplatten, Rosenkränze.

Zolltarifentscheidung der amerikanischen Zollbehörde über Celluloidfächer.

Mechanische Fächer (Mechanical Fans). Es handelt sich um aus Celluloid bestehende mechanische Fächer, die durch Fingerdruck betätigt werden. Abgeschätzt auf 60 Prozent ad valorem nach § 31. (Verbindungen von Pyroxylin, von anderen Celluloseestern oder -äthern oder von Cellulose, unter welchem Namen auch bekannt (ausgenommen als vulkanisierte oder Hartfiber bekannte Celluloseverbindungen), in Blöcken, Platten, Stäben, Röhren oder anderen Formen: zu ganz oder teilweise fertigen Gegenständen verarbeitet, bei denen eine der vorstehenden Verbindungen dem Werte nach den Hauptbestandteil bildet). Abschätzung von der Zollbehörde bestätigt.

Fragekasten.

Acetyl-Cellulose.

Anfrage: Was ist Acetyl-Cellulose? Wir stellen einen Klebstoff für Leder her durch Lösen von Celluloid mittels Aceton mit einigen Zutaten. In einem Streitfall behauptet der Gegner, eine Lösung von Nitro-Cellulose in Aceton oder von Acetyl-Cellulose in Aceton oder ein Gemisch dieser beiden hätte mehr Klebkraft, als die längst bekannten Celluloidklebstoffe. Unsere Erfahrungen beweisen das Gegenteil. Wurden schon vor November 1916 mittels Acetyl-Cellulose-Lösung oder Nitro-Cellulose-Lösung oder durch Mischung von beiden Leder oder sonstige Stoffe geklebt?

Antwort: Acetylcellulose ist der Essigsäureester der Cellulose. Es ist nicht anzunehmen, daß eine Lösung von Nitro- oder Acetylcellulose oder ein Gemisch beider in Aceton mehr Klebkraft besitzen soll, als eine solche Lösung des Celluloids. Die Frage, ob schon vor November 1916 mit diesen Lösungen Leder oder andere Stoffe geklebt sind, ist im allgemeinen zu bejahen. Im übrigen ist zur genauen Klärung der Frage ein Studium der Akten erforderlich.

Dr. B.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Inheiden (Hessen). Handelsgerichtlich eingetragen wurde die Firma Wetterauer Holz- und Celluloidwaren-Industrie, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von gedrehten Holz- und Celluloidwaren jeglicher Art. Stammkapital: 10 000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Herren Richard Schmidt, Kaufmann in Inheiden, Emil Miltenberger, Werkmeister in Frankfurt a. M., Stellvertreter des Herrn Richard Schmidt ist Herr Anton Weber, Werkmeister in Frankfurt a. M., des Herrn Emil Miltenberger Herr Georg Büschelberger, Werkmeister in Frankfurt am Main.

Geschäftsaufsichten.

Berlin. Richard Brose, Celluloidfabrik, Adalbertstraße 64.

Merseburg. Germaniawerk, Spezialfabrik für Celluloidierung, G. m. b. H.

Zollfreiheit für Hilfsartikel in der niederländischen Zellhornwarenfabrikation. Zufolge „Staatsblad" Nr. 248 vom 26. Mai 1924 können Stoffe, die in Zellhornwarenfabriken benötigt werden und aus oder mit Alkohol hergestellt werden, zollfrei nach den Niederlanden eingeführt werden.

Neue Patente.

Verfahren zur Herstellung von Formstücken aus Acetylcellulose. D. R. P. Nr. 395 083 und 395 084 vom 26. und 31. Januar 1919 für Cellon-Werke, Dr. Arthur Eichengrün, Charlottenburg (veröff. am 12. und 14. Mai 1924). Zusätze zum Patent Nr. 393 873. Nach dem Hauptpatent arbeitet man wie folgt: Mischungen aus Acetylcellulose und Kampferersatzmitteln werden zu fester Masse gepreßt, diese zerkleinert, das Pulver gut durchgemischt und zu Formstücken gepreßt. Für die Formpressung ist es nicht notwendig, das Vorprodukt unter Druck und Wärme herzustellen, sondern es können auch die plastischen oder gelatinierten Massen benutzt werden, welche wie bekannt aus Acetylcellulose und Kampferersatz oder hochsiedenden Lösungsmitteln durch Eintrocknen mittels mechanischer Knetung, Auswalzen oder dergleichen entstehen. Selbst brüchige und spröde Materialien liefern nach völliger Austrocknung und guter Zerkleinerung ein sehr gutes Preßgut von hoher Druckfestigkeit, wenn bei hohem Druck und bei 150° in Formen gepreßt wird. Zur Trocknung walzt man entweder die geknetete teigartige Masse auf heißen Walzen aus, trocknet die dünnen Platten bei 80 bis 100° scharf, oder spritzt die Knetmasse zu dünnen Fäden, Röhrchen oder Bändern unter Druck aus und trocknet diese. Das spröde, brüchige Material wird zerkleinert, zu feinem Pulver zermahlen, das Pulver mit Farb- und Füllstoffen gemischt, in Formen gefüllt und bei etwa 120° C mit etwa 500 kg/qcm Druck geformt. Man erhält ein bruchfestes, zähes, schneidbares Gut. Patentanspruch für Nr. 395 083: Verfahren zur Herstellung von Formstücken aus Acetylcellulose nach Patent Nr. 393 873, dadurch gekennzeichnet, daß zur Herstellung des Preßgutes die bekannte, aus Acetylcellulose und Kampferersatzmitteln hergestellte plastische Masse benutzt wird, die vor dem Zerkleinern getrocknet wird. Ferner hat sich gezeigt, daß das plastische Material nicht fein zerteilt zu werden braucht, sondern daß die nach bekanntem Verfahren hergestellten Platten, Stäbe oder Röhren nur grob zerkleinert und bei über ihrem Erweichungspunkt liegenden Wärmegraden unter hohem Druck gepreßt zu werden brauchen. Die Hitze kann 150°, der Druck 400 kg auf das qcm betragen. Auch bei nur 100° und einem Druck von 100 kg lassen sich einheitliche feste Massen aus Bruchstücken herstellen. Man muß die Formen unter hohem Druck erkalten lassen, um Auftreiben und Entformung der Preßlinge zu vermeiden. Benetzt man die Bruchstücke mit wenig Wasser (etwa 5 Prozent), so fördert man ihre Erweichung und Ueberführung in einen plastisch zähen Zustand derart, daß sie bei niedrigerem Druck vollkommen homogenes Produkt liefern und dieses sich leicht zu Fäden formen und durch glatte Kanäle sofort in Hohlformen einpressen läßt. Treten die Stränge in einen unter genügendem Druck stehenden geschlossenen Raum ein zum Erkalten, so erhält man die Preßmasse in Form von profilierten Stangen, Stäben oder Röhren, welche gleiche Dichtigkeit oder Festigkeit wie die in Formen gepreßte Masse zeigen. Patentansprüche für Nr. 395 084: 1. Verfahren zur Herstellung von Formstücken aus Acetylcellulose nach Patent Nr. 393 873, dadurch gekennzeichnet, daß man die aus Acetylcellulose und Kampferersatzmitteln in bekannter Weise hergestellten, festen, celluloidartigen Materialien grob zerkleinert, unter hohem Druck und Wärme preßt und unter Druck erkalten läßt. Verfahren, gekennzeichnet nach Anspruch 1 dadurch, daß der Masse geringe Mengen flüchtiger Löse-

mittel beigemengt werden und die Pressung bei niedrigerem Druck und geringerer Wärme erfolgt, nach Anspruch 1 und 2, daß die plastische Masse durch profilierte Oeffnungen in einen unter Druck stehenden Raum eingepreßt wird, wo sie unter Druck erkaltet.

Vorrichtung zur Herstellung von Formstücken aus Acetylcellulose. D. R. P. Nr. 395 104 vom 26. Januar 1919 für Cellon-Werke Dr. Arthur Eichengrün, Charlottenburg (veröff. am 14. Mai 1924). Zusatz zum Patent Nr. 393 873. Nach dem Verfahren im Hauptpatent kann die Preßmasse zerkleinert und vorbereitet werden durch Auspressen im heißen Zustande aus dem Preßzylinder durch Oeffnungen von engem Querschnitt. Die gebildeten Fäden, Röhrchen oder Bänder lassen sich leicht zerkleinern, pulvern und gleichmäßig mischen, so daß bei der zweiten Pressung ein völlig gleichförmiges Produkt entsteht. Es hat sich nun gezeigt, daß die Preßstücke wesentlich fester und gleichförmiger ausfallen, wenn die heiße Preßmasse durch enge Kanäle austritt, die unregelmäßigen Querschnitt oder gekrümmten bzw. zickzackartigen Verlauf aufweisen. Es tritt im Preßgut eine Stauung und dadurch bedingte stärkere Durchmischung ein. Man kann die erhaltenen Fäden oder Bänder nur grob zerkleinert der zweiten Pressung unterwerfen und erhält ein ebenso homogenes und dichtes Material wie mit pulverisiertem Preßgut. Auf diese Weise ermöglicht es sich, Fäden verschiedener Färbung, verschiedener Stärke und von verschiedenem Füllmittelgehalt miteinander zu verpressen und dadurch eigenartige Effekte, besonders Marmorierungen, zu erzielen. Um solche Fäden herzustellen, wird am Boden des Preßzylinders eine Vorlage angeschraubt, in welcher sich enge Kanäle von unregelmäßigem Querschnitt und zickzackförmiger Richtung befinden. Ferner sind die Mischkanäle mit einer Heizvorrichtung versehen und werden wesentlich über den Siedepunkt des benutzten Lösemittels erhitzt. Das Mittel verdampft plötzlich beim Austritt aus den Düsenöffnungen, die enger als die Mischkanäle sind. Hierdurch wird eine starke Auflockerung bzw. ein Zerstäuben der austretenden Fäden bewirkt. Patentanspruch: Vorrichtung zur Herstellung von Formstücken aus Acetylcellulose nach Patent Nr. 393 873, dadurch gekennzeichnet, daß die Kanäle, durch welche die erhitzte Masse zwecks Zerkleinerung hindurchgepreßt wird, einen unregelmäßigen Querschnitt haben oder in wechselnder Richtung angeordnet sind.

Verfahren zur Herstellung weicher Massen aus Celluloseestern. D. R. P. Nr. 395 703 vom 16. September 1922 für Chemische Fabriken vorm. Weiler-ter-Meer, Uerdingen, Ndrrhn. (veröff. am 22. Mai 1924). Als Erfinder ist angegeben: Dr. Georg Racky, Uerdingen, Ndrrhn. Bisher unbekannte, am Stickstoff alkylierte Arylide der Phenoxylessigsäure, erhalten Massen aus Nitrocellulose weich und geschmeidig. Um die neuen Verbindungen herzustellen, erhitzt man Phenoxylessigsäuren mit dem betreffenden alkylierten aromatischen Amin auf 250° bis kein Wasser mehr entweicht und destilliert unter vermindertem Druck. So liefert z. B. das aus technischem Kresol und Chloressigsäure gewonnene Gemisch der drei Isomeren Kresoxylessigsäuren beim Erhitzen mit Aethylanilin eine Flüssigkeit mit Siedepunkt 205° unter 3 mm Druck, welche z. B. wie folgt zur Herstellung weicher Massen aus Celluloseestern dienen kann: Eine Lösung von 100 Teilen Kollodiumwolle in 900 Teilen Amylacetat wird mit 50 Teilen Kresoxylessigsäureäthylanilid versetzt und die Lösung auf Filme verarbeitet. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung weicher Massen aus Celluloseestern, bestehend in der Verwendung an Stickstoff alkylierter Arylide von Phenoxylessigsäuren als Weichhaltungsmittel.

Verfahren zur Herstellung von plastischen Massen aus Celluloseestern. D. R. P. Nr. 395 704 vom 31. Juli 1921 für Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. (veröff. am 23. Mai 1924). Als Erfinder ist angegeben: Dr. Gerhard Balle, Frankfurt a. M. Es wurde gefunden, daß die Alkyl-, Oxalkyl-, Aryl- und Aralkyläther des o-o'-Dimethylol-p-kresols und auch die Ester aliphatischer und aromatischer Säuren, ferner der Arylsulfonsäuren obigen Kresols, gute Zusatzmittel zur Verarbeitung mit Cellulosederivaten auf plastische Massen sind. Diese Produkte besitzen große Gelatinierkraft für Celluloseester, man kann damit Produkte herstellen, welche Kampfercelluloid gleichen. Beispiel: 100 Teile Acetylcellulose werden mit 30 Teilen Methoxylverbindung des o-o'-Dimethyl-p-Kresols vom Flammpunkt 106° unter Zusatz eines Lösungsmittels verarbeitet. Man erhält ein klares, elastisches und geruchloses, dem Kampfercelluloid gleiches Produkt. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von plastischen Massen aus Celluloseestern, dadurch gekennzeichnet, daß man die Celluloseester unter Zusatz von Alkyl-, Oxalkyl-, Aralkyl- und Aryläthern des o-o'-Dimethylol-p-Kresols oder Estern aliphatischer und aromatischer Säuren und Arylsulfonsäuren desselben oder gemischten Verbindungen, welche zum Teil Aether, zum Teil Ester sind, nach den üblichen Methoden verarbeitet.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

39b. 6. N. 21 252. The Nitrogen Corporation, Providence, Rhode Island, V. St. v. A.; Vertr.: Dr. B. Alexander-Katz, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Verfahren zur Herstellung von Celluloseesterlösungen und -massen. 1. Juli 1922. V. St. v. Amerika, 21. November 1921.

39b. 6. N. 21 253. The Nitrogen Corporation, Providence, Rhode Island, V. St. v. A.; Vertr.: Dr. B. Alexander-Katz, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Verfahren zur Herstellung von Suspensionen oder Lösungen von Cellulosenitrat. 1. Juli 1922. V. St. v. Amerika, 23. Dezember 1921.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

39a. 19. 397 961. Horst Ahnhudt, Charlottenburg, Neidenburgallee 2. Maschine zur Herstellung von gemusterten plastischen Massen. 29. Mai 1923. A. 40 011.

39a. 19. 397 962. Horst Ahnhudt, Charlottenburg, Neidenburgallee 2. Maschine zur Herstellung plastischer Massen. 1. Dezember 1923. A. 41 099.

39b. 5. 398 251. Oderberger Chemische Werke, Akt.-Ges., Oderberg, Tschechoslowakei; Vertr.: Dr. W. Karsten und Dr. C. Wiegand, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Wiedergewinnung des Kampfers aus Celluloidabfällen. 28. Januar 1923. O. 13 500. Oesterreich, 30. Januar 1922.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

33b. 876 236. Josef Beyvers, Frankfurt a. M., Gleimstr. 6. Dosendeckel aus Celluloid, Kunsthorn oder dergleichen. 9. Mai 1924. B. 106 526.

54g. 873 934. Plakatkunst Johannes Edelmann, Dresden. Celluloidpreisschilder. 9. April 1924. P. 40 206.

75d. 876 559. Deutsche Renck Rapid Klischee Anstalten G. m. b. H. Hamburg. Celluloidplatte mit Bildaufdruck. 14. September 1923. D. 41 429.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Clement-Riviere, Die Cellulose. Die Celluloseverbindungen und ihre technische Anwendung — Plastische Massen. — Deutsche Bearbeitung von Dr. Kurt Bratring, Berlin. Julius Springer, 1923.

Der Titel vorliegenden Buches läßt seinen hauptsächlichsten Inhalt nicht erkennen, da über Cellulose darin wenig enthalten ist. Das Buch handelt vielmehr in der Hauptsache von der Herstellung und den verschiedensten Verwendungsmöglichkeiten der Celluloseester. Außerdem werden plastische Massen aus Eiweißstoffen, sowie Phenol-Formaldehyd-Kondensationsprodukte beschrieben. Das Buch der bekannten französischen Verfasser, das von Herrn Dr. Bratring nicht nur ad litteras übersetzt, sondern durch wertvolle Ergänzungen bereichert ist, erfüllt ganz seinen Zweck, denen, die sich für diese Materie interessieren, als wertvolles Lehr- und Nachschlagebuch zu dienen.

Bonwitt.

TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN

Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährl. Vorauszahlung des am Zahlungstage gültigen Preises

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Kodex	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Vanheel	L. Wurfbain & Co., Rohgummi	A.B.C. 5th & 6th Ed., Bentley, Private	37702, 37764
Berlin SW 19	Unionzweig	Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"	A B C	Amt Zentrum 8794 u. 8795
Berlin-Weißensee	Patentgummi Berlin-Weißensee	C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 23/29	—	Amt Weißensee 555 u. 556
Budapest	Gummi	Ungarische Gummiwarenfabriks-Aktiengesellschaft	A B C 5th Edit. Ließers	Joseph 10—90
Hamburg	Alminkomp	Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)	Bentley, Private A. B. C. 6th Edition	Hansa 3232/34
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A. B. C. 6th Edition	Elbe 1715 bis 1722
Klein-Wittenberg (Elbe)	Elbgummi Kleinwittenbergelbe	Gummi-Werke „Elbe", Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)	A B C 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code	Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901, 902, 903
Leipzig-Schönefeld	Schwager, Schönefeld	Sächs. GIwarenf. Otto Schwager, Spez.: Nahtl. Artikel wie Fingerlinge, Sauger	—	16 576
Nijmegen	Caoutchouc, Nijmegen	Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Gisteren	—	91 u. 405
Radebeul-Dresden	Thoeneswerk	G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik	—	925
Rotterdam	Weise, Rotterdam	Weise & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata	—	7715, 7716 u. 7717

Waschbare Damen-Binden
Gestrickt .. Frottierstoff .. Mullstoff
Bindengürtel mit la Knopflochgummieinsätzen od. Gi.-Strippen, eig. Erzeugn., lief.
Oskar König, Stuttgart,
Tübinger Straße 13/15.
664

Aceton-Lösungsmittel
Holzgeistöl
liefern laufend ab unbesetztem Lager, bezw. ab Lager Berlin
1559
Chemische Fabrik Gebrüder Roth
Zweibrücken-Bubenhausen (Pfalz)

1301
sowie
alle Arten Glasinstrumente und Hartgummiwaren
fabriziert
Georg Lachmann, Gräfenroda i. Th. 48
Vertreter gesucht

Autogene Löt- und Schweiss-Apparate
Wasserstoff-Brenner für homogene Verbleiung
Druckreduzier-Ventile und Brenner
für alle Verwendungszwecke
Unsere Druckreduzier-Ventile brennen nicht aus
Sauerstoff-Rettungs-Apparate
Sauerstoff-Rettungs-Koffer
Sauerstoff · Wasserstoff · Stickstoff
Sauerstoff-Fabrik Berlin G. m. b. H. Berlin N 39 Tegelerstr. 15
Wir bitten genau auf unsere Firma zu achten

Hartholz-Dosen 752
für Gummiwaren
sowie Holzmassen-artikel jed. Art liefern prompt und preiswert
Zimmermann & Ihle,
Olbernhau i. Sa.-G.

Die Qualitätsware
grau, schwarz, braun
Pfälzer Gummigesellschaft m. b. H.
Mammut-Absatzwerk, Mannheim

1504
Asbestbekleidung
(Schürzen, Gießbeutel, Gamaschen, Anzüge usw.)
außer Syndikat
M. G. Nolte, Berlin SW 68 C. Telegr.: Tuboflex.

Dichtungshanf
Teerstricke
Weißstricke
1068
fabriz. als Spezialität:
Hubert Herbertz
RATINGEN

Gesellschaft für Hydraulik m.b.H.
WIEN III, Erdbergerlände 28 c. Telephon 73-76, 77-1-23.
Hydraulische Massivreifenpressen
für Kraft- und Handbetrieb, hydraul. Pressen mit heizbaren Platten, hydraulische Pressen für die Fiber-Platten-Erzeugung, komplette Einrichtungen für die Asbestschieferfabrikation nach verschiedenen Systemen.
Konstruktion u. Ausführung auf Grund jahrzehntelanger Erfahrungen.
1421

INSERATE
in der
„GUMMI-ZEITUNG"
haben
guten Erfolg!

Wir liefern prompt und preiswert:
Stearin-Talkum — schneeweiß,
unerreicht in Farbe und Feinheit
Talkum Mittelsorten u. Schlüpfit, Schlämmkreide, Kaolin, Schwerspat, kohlens. Magnesia, schneeweiß, federleicht, Gummifarben usw.
Muster gerne zu Diensten.
Nordbayerische Farben- und Lack-Industrie G. m. b. H., HOF a. d. S.
Telephon: Nr. 273 .·. Telegramme: Mineral

ERICH KALISCH, G.m.b.H., **Metallwaren-Fabrik**
Spezialität: Sanitäre Artikel
Oberplanitz (Sa.)
1261 a

1 Ltr.
Fabrikmarke

Vertreter für das besetzte Gebiet: Walter Müller, Köln a. Rh., Antwerpenstr. 15

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter [der Redakt]ion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävéll, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waldmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Walter Lindemann, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2.

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE"

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederl. Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156783, Zürich VIII 11019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenk. H, Berlin SW 19, Krausenstr. 38/39 u. Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Arbeitsmarkt und Wirtschaftslage im Juni 1924.

Die wirtschaftlichen Schwierigkeiten der deutschen Industrie haben sich im Juni gesteigert. Der Mangel an Aufträgen und die Sorgen um die Beschaffung flüssiger Geldmittel zur Aufrechterhaltung des Betriebes haben sich vermehrt. Die Zahl der Konkurse ist gewachsen. Betriebe der verschiedensten Industriezweige waren wegen Absatz- und Kreditmangels in weit umfangreicherem Maße als im Vormonat genötigt, zur Kurzarbeit überzugehen und Arbeiter zu entlassen. Die Zahl der unterstützten Erwerbslosen ist von 208 258 am 1. Juni 1924 auf 240 766 am 1. Juli gestiegen, und zwar im wesentlichen in der zweiten Hälfte des Monats (bis 15. Juni erst auf rund 214 000). Nach den Berichten an das Reichsarbeitsblatt von 2040 typischen Industriebetrieben für etwas über eine Million Beschäftigte hat sich der Anteil der Betriebe mit schlechtem Geschäftsgang von 32 auf 43 Prozent der Beschäftigten erhöht.

Der Inlands- und Auslandsabsatz in der Gummi-Industrie sind weiter zurückgegangen. In den Hartgummiwarenfabriken des Leipziger Bezirks mußten Arbeitseinschränkungen vorgenommen werden. In einzelnen Bezirken ist der Beschäftigungsgrad aber noch unverändert.

Die Steuerbelastung unserer Industrie.

In welchem Maße die Steuernotverordnungen unsere Industrie belasten und die flüssigen Mittel der Betriebe in Anspruch nehmen, zeigt die in dem Geschäftsbericht der Mittelland-Gummiwerke A.-G. enthaltene Mitteilung, wonach die Gesellschaft innerhalb zweier Monate so viel Steuern in Goldmark zahlen mußte, daß sie das 36fache sämtlicher in 1913 gezahlten Steuern betrugen.

Keine Verpflichtung zur Bekanntgabe der Papiermarkbilanz.

Am 12. Juli 1924 hat der Reichsminister der Justiz auf Grund der Verordnung über die Ermächtigung zur Einschränkung öffentlicher Bekanntmachungen vom 27. Dezember 1923 verordnet, daß eine Veröffentlichung der Bilanz sowie der Gewinn- und Verlustrechnung, die für die mit dem Stichtag der Goldmarkeröffnungsbilanz ablaufende Bilanzperiode aufzustellen sind, nicht mehr erforderlich ist. Die Reichsregierung ist dabei von dem Gesichtspunkt ausgegangen, daß eine Veröffentlichung der nach den allgemeinen Vorschriften des Handelsgesetzbuches aufzustellenden Abschlußbilanz mit Rücksicht auf die Goldmarkeröffnungsbilanz entbehrlich ist, zumal nur die Goldmarkbilanz ein wahres Bild von der Vermögenslage der Unternehmungen zu geben vermag. Auch auf eine Veröffentlichung der Gewinn- und Verlustrechnung ist aus denselben Gründen verzichtet worden.

Neuregelung der englischen Reparationsabgabe.

Nach einer Verordnung des Reichsministers der Finanzen vom 17. Juli 1924 wird für die Reparationsabgaben, die die englische Regierung auf seit dem 26. Februar 1924 in England eingeführte Waren erhoben hat, den deutschen Exporteuren eine Entschädigung in unverzinslichen auf Goldmark lautenden Schatzanweisungen des Reiches gewährt, die über 100 Prozent, 105 Prozent, 110 Prozent und 115 Prozent von je ein Viertel des Entschädigungsbetrages lauten. Die Teilschatzanweisungen werden in dieser Reihenfolge halbjährlich am 1. April und 1. Oktober, erstmalig am 1. Oktober 1924, fällig. Der geringste Betrag der Gesamtschatzanweisungen lautet auf 40 Goldmark. Beträge unter 40 Goldmark werden dem Entschädigungsberechtigten auf einem für ihn bei dem Reichskommissariat für Reparationslieferungen, Abteilung Friedensvertragsabrechnungsstelle, zu errichtenden Goldmarkkonto bis zur Erreichung eines durch Schatzanweisungen auszahlbaren Betrages gutgebracht. Jeweils nach dem 1. Januar, 1. April, 1. Juli und 1. Oktober, erstmalig nach dem 1. Oktober 1924, werden auf Konto stehengebliebene Spitzenbeträge in bar ausgezahlt. Eine Verzinsung der Goldkonten findet nicht statt. Die Uebersendung der E-Schatzanweisungen an den Entschädigungsberechtigten erfolgt durch das Reichskommissariat für Reparationslieferungen, Abteilung Friedensvertragsabrechnungsstelle, portofrei durch Wertbrief. Die Gefahr der Uebersendung trägt der Empfänger. Zur Deckung der Verwaltungskosten werden 2 Proz. des Entschädigungsbetrages einbehalten.

Asbest und seine Bedeutung für die Elektrotechnik.

Unter den vielerlei Faserstoffen, wie Baumwolle, Hanf usw., die als Hilfsmaterialien in der elektrotechnischen Industrie benötigt werden, ist auch die Asbestfaser nicht von nebensächlicher Bedeutung, vielmehr infolge ihrer besonderen Eigenschaften, wie Hitzebeständigkeit, hohe Isolierfähigkeit usw. von ganz besonderem Werte. Die Bezeichnung Asbestfaser wird denjenigen vielleicht etwas seltsam anmuten, dem aus seinen geologischen Kenntnissen lediglich bekannt ist, daß Asbest unter die Kategorie der Mineralien gerechnet wird und äußerlich viel Aehnlichkeit mit einer Art von Granitstein aufweist. Bei näherer Betrachtung eines Rohasbest-Steines wird man aber an dessen Bruchstellen bald erkennen, daß dieses Gestein aus unzähligen feinen Fasern zusammengesetzt ist, die sich schon mit dem Finger leicht ablösen lassen und auf mechanischem Wege aufgeschlossen werden können.

Unter dem Namen Asbest (in Deutschland, Rußland und Canada gebräuchlich) oder Amiant (in Griechenland, Italien und im Orient gebräuchlich) werden die chemisch und mineralogisch verschiedenen Mineralien Hornblendeasbest und Chrysotilasbest zusammengefaßt, für die auch noch andere Namen wie Xylotil, Bergflachs, Bergholz usw. gebraucht werden. Beide Asbestarten sind, soweit Hitzebeständigkeit in Frage kommt, in gleicher Weise verwendbar; für die Verspinnung ist indessen die Faser des weißen Chrysotilasbestes besser geeignet, da sie eine weichere und elastischere Struktur aufweist, als die sprödere und härtere Faser des Hornblendeasbestes. Die bedeutendsten Asbestvorkommen befinden sich in Canada, aber auch in Australien, in Südafrika und in Sibirien wird Rohasbest in bedeutenden Mengen gewonnen. Rohasbest findet sich in den meisten Fällen im Serpentin als Muttergestein. Die bergmännische Gewinnungsart ist im allgemeinen der Tagebau und unterliegt den Regeln des Bergbaues in festem Gestein. Das Fördermaterial wird in den Gruben meist auf maschinellem Wege getrennt, gereinigt und sortiert. Man unterscheidet der Faserlänge entsprechend Crude I, Crude II usw., mittellange Spinnfaser und kurze, nicht mehr spinnfähige sogenannte Pappenfaser. Die Asbeststeine zeigen in der Faserstruktur grünlich schimmernde, glänzende Farbe (Weißasbest) oder bläuliche, stumpfere Färbung (Blauasbest). Die Aufbereitung des spinnbaren Asbestes erfolgt gewöhnlich in den Asbestfabriken in der Weise, daß die Steine zunächst gekollert und dabei gleichzeitig von dem noch anhaftenden fremden Gestein (Kollersand) gereinigt werden. Im Reißwolf oder Oeffner wird dann das gekollerte Material geöffnet und auf diese Weise wird die Asbestfaser gewonnen, die auf besonders konstruierten Maschinen ebenso wie andere vegetabilen Faserstoffe gesponnen und zu Fäden verarbeitet werden kann, oder in unverarbeitetem Zustand ihren sonstigen Verwendungszwecken zugeführt wird. Für elektrotechnische Zwecke wird Asbest sowohl als Rohfaser, wie als gesponnene Fäden, Gewebe, Asbestpappe oder Asbestpapier verwendet.

Asbest-Kabelfäden dienen zur feuersicheren Isolierung elektrischer Kabel, sowie zur Isolierung gegen elektrische Heizungswiderstände. Diese feinen Fäden können nur aus allerbestem, langfaserigem Rohasbestmaterial gesponnen werden, da kürzeres Fasermaterial den Anforderungen an höchste Spinnfähigkeit nicht ausreichend genügen kann. Besonders konstruierte, äußerst komplizierte Spinnmaschinen sind erforderlich, um diese Fäden, von welchen bis zu 12 000 Meter auf ein Kilogramm gehen, herstellen zu können. Durch zweckmäßige Bearbeitung müssen diese Fäden ein besonders glattes Aeußere erhalten, damit sie zum Umklöppeln auch der allerfeinsten Kupferdrähte verwendet werden können, so daß sich diese Fäden nur wenig von stärkeren Baumwollfäden unterscheiden, die bekanntlich aus ganz ungleichmäßig feinerem Material gesponnen werden können. Stärkere Asbestfäden finden ebenfalls mannigfache Verwendung, beispielsweise zur Isolierung elektrischer Heizkissen usw. Asbestgewebe dient ebenfalls für verschiedene Zwecke, wie zum Umwickeln elektrischer Leitungen und Asbestmatratzen, aus einer Umhüllung von Asbestgeweben hergestellt und mit Asbestfasern gefüllt, werden für Isolierungszwecke bei elektrischen Lokomotiven verwendet.

Asbestpapier, das in Stärken bis herab zu 0,1 mm hergestellt wird, findet in der elektrotechnischen Industrie für Isolierzwecke mannigfaltige Verwendung. Aus solchem Asbestpapier werden auch Asbestrohre und massive Asbeststangen in den verschiedensten Formen und Stärken hergestellt. Sie dienen als feuersichere Isolierung elektrischer Leitung oder zur Innenisolierung von Heizkörpern.

Asbestpappe wird aus kurzer Asbestfaser, sog. Pappenfaser unter Beimischung der erforderlichen Bindemittel in derselben Weise hergestellt, wie gewöhnliche Pappe. Aus dieser Asbestpappe werden die kleinen Plättchen gestanzt, die zur Isolierung von elektrischen Sicherungen in großer Anzahl benötigt werden. Zur Isolierung der Heizwiderstände in elektrischen Bügeleisen wird Asbestpappe in Bügeleisenformen verwendet, wie auch sonstige Fassonstücke aus Asbestpappe vielfach benötigt werden.

Asbest-Zementschiefer (Eternit, Fibrola usw.) wird ebenfalls aus Asbestpappenfaser unter Beimischung von Zement usw. in Plattenform, sowie in Form- und Stampfstücken hergestellt und für elektrotechnische Zwecke verwendet. Dieser Asbestschiefer zeichnet sich durch hohe Isolationsfähigkeit aus und ist feuersicher und unverbrennbar. Er findet viel Verwendung für Hochspannungs-Isolation, für Trennwände, Kabelisolierungen, elektrische Betriebswagen usw. Außerdem werden alle möglichen Fasson- und Formstücke daraus hergestellt.

Asbestfasern werden auch zur Herstellung von gummifreien Isolierstoffen für die Elektrotechnik in größerem Maßstabe verwendet. Der Asbest wird mit einem Bindemittel, das gleichzeitig der Masse die isolierenden Eigenschaften gibt und erforderlichenfalls mit mineralischen Füllmitteln in geeigneter Weise zusammengemischt. Es kommen verschiedene Mischverfahren zur Anwendung. Bei dem einen wird das Bindemittel in einem geeigneten Lösungsmittel aufgelöst und mit dem Asbest — meist in sogenannten Mastikatoren — zusammen geknetet. Die feuchte Masse wird entweder getrocknet und vermahlen, oder so, wie sie sich aus dem Mischprozeß ergibt, weiterverwendet. Bei den anderen Verfahren werden die Bindemittel in geschmolzenem Zustand mit dem Asbest und den Füllmitteln vereinigt, es wird also in der Hitze gearbeitet. Die nach diesem Verfahren hergestellten Massen können entweder vermahlen oder auf dem Kalander in Plattenform gebracht werden.

Die Isoliermassen werden im Preßverfahren in Stahlmatrizen zu Formteilen verarbeitet, in die gleichzeitig auch Metallteile eingebettet werden können. Man unterscheidet das sog. Warmpreßverfahren und das Kaltpreßverfahren, je nach Art der verpreßten Isolierstoffe (Warmpreßmaterialien und Kaltpreßmaterialien). Die Kaltpreßmaterialien werden in feuchtem Zustand gepreßt und die Formstücke nach dem Pressen einem Trockenprozeß bei höherer Temperatur unterzogen. Diese Isoliermassen werden im geschäftlichen Verkehr mit den verschiedensten Namen bezeichnet, z. B. Ambroin, Durax, Fixit, Heliosit, Resistan, Tenacit usw. Der Asbest dient in allen diesen Massen dazu, dem Isoliermaterial größere Biege- und vor allen Dingen Schlagbiegefestigkeit zu geben, ohne dabei, wie pflanzliche Faserstoffe, die Wasseraufnahmefähigkeit, durch welche die elektrischen Eigenschaften äußerst ungünstig beeinflußt werden, zu vermehren. Außerdem sollen die elektrischen Isolierstoffe möglichst unverbrennbar sein, so daß auch aus diesem Grunde dem Asbest der Vorzug gegeben werden muß.

Wenn die Verwendung von Asbestfabrikaten auch zu ihrem hauptsächlicheren Teil auf das allgemeine technische Verbrauchsgebiet entfällt und nicht alle Arten von Verwendungszwecken ausführlich erörtert werden konnten, so ist doch erwiesen, daß Asbest auch für die elektrotechnische Industrie ein unentbehrliches Hilfsmittel geworden ist. Allenthalben und häufig dem Auge nicht sichtbar, ist Asbest in seinen verschiedensten Verarbeitungsformen erforderlich, wo es gilt, einen ausreichenden Schutz gegen Feuersgefahr und gegen Hitze zu gewährleisten und gleichzeitig damit eine zuverlässige Isolierfähigkeit zu verbinden. Die Ausnützung der in unserem Vaterlande noch unbenützten, reichlichen Wasserkräfte zur Gewinnung elektrischer Energie und die damit immer rascher voranschreitende Elektrisierung der Industrie und der Eisenbahnen eröffnen der elektrotechnischen Industrie für die Zukunft noch ungeahnte Entwicklungs- und Ausdehnungsmöglichkeiten. Damit zusammenhängend wird auch der Asbest immer größere Bedeutung für die Elektrotechnik gewinnen und sich neue und dauernde Verwendungsmöglichkeiten schaffen. Sn.

Automobilismus und Kraftfahrzeugindustrie in den Vereinigten Staaten.

Ueber den Automobil-Weltkongreß, der kürzlich in Detroit (der eigentlichen Automobilstadt der Erde) stattfand und dessen 150 Teilnehmer zu rund einem Drittel aus Deutschen bestanden, veröffentlichte die Kölnische Zeitung eine sehr gut abgefaßte Artikelserie. Nach der Angabe der Nationalen Automobil-Handelskammer in New York war der Zweck des Kongresses, durch die Zusammenarbeit der Nationen eine bessere Würdigung des Kraftwagens und seiner Bedeutung für den wirtschaftlichen Fortschritt zu erzielen und ein internationales Verständnis für die Bedingungen zu schaffen, von denen eine weltweite Verbreitung des Kraftwagens und die der ganzen Welt daraus erwachsenden Vorteile abhängen. Es dürften aber noch andere Gründe mitgespielt haben, und man darf dem Berichterstatter der Kölnischen Zeitung Recht geben, wenn er den amtlich angegebenen Zweck der Veranstaltung dahin umschreibt, daß die wirtschaftliche Götterdämmerung, die so allmählich über Amerika hereinzubrechen droht, in erster Linie den Automobilmarkt zu treffen scheint, und daß man daher dem sich verengenden heimischen Markt eine Ausdehnung ins Ausland geben möchte. „Diese Erweiterung kann indes in großem Stil nur dadurch erreicht werden, daß man zunächst das ausländische Interesse weckt, daß man dem Ausland die Augen öffnet sowohl für die Vorteile wie für die Möglichkeiten des Kraftwagens und ihm dann zeigt, wie dieses Interesse befriedigt werden kann." Wie der Berichterstatter weiter bemerkt, haben die deutschen fachkundigen Teilnehmer zweifellos manches Neue vorgefunden, aber sie haben auch die Zuversicht gewonnen, daß dem anstürmenden amerikanischen Wettbewerb ohne viel Bangen entgegenzusehen ist. Ob die amerikanische Gefahr von dem Verfasser letzten Endes nicht doch unterschätzt wird, mag dahingestellt bleiben. Jedenfalls kann man auf Grund von letzten Meldungen schätzen, daß sich die Automobilindustrie der Vereinigten Staaten im Stadium einer gewissen Ueberproduktion befindet. Wir bringen nachstehend aus der Abhandlung in zusammenfassender Darstellung das uns wichtig Erscheinende, wobei wir die Ausführungen über den Kongreß selbst möglichst nicht in Betracht ziehen.

Der Verfasser versucht zunächst einen Vergleich zwischen dem deutschen und amerikanischen Kraftfahrzeug. Der auffallende Unterschied in der Zahl und der Verbreitung hat naturgemäß zu weiteren Unterschieden in der Art der Herstellung geführt, namentlich zu einer großen Einheitlichkeit derselben in Amerika und einer ebenso großen Mannigfaltigkeit in Deutschland; in Amerika nimmt man das Auto, wie es ist — in Deutschland aber muß es sozusagen auf Bestellung gearbeitet werden. Die Folgen prägen sich im Preise aus: Infolge der Massenfabrikation werden in Amerika 75 Prozent aller Wagen im Kleinhandel unter 1000 Dollar verkauft, darunter auch geschlossene Sechszylinderwagen. Daß der billige Fordwagen nur etwa die Hälfte kostet, sei nur nebenbei erwähnt. Auch im Autobau huldigt man in Amerika eben allgemein dem Grundsatze: Nur ja nichts für die Dauer oder gar für die Ewigkeit, nur ja kein altes oder veraltetes Auto. Seine Durchschnittsdauer ist 5 bis 6 Jahre, dann ist ein neues fällig. Ueber eine Million Wagen verfielen allein 1923 der Auflösung in ihre Teile und da die Erzeugung etwas über vier Millionen betrug, so war der Abgang rund ein Viertel des Zuganges. Die kurze Lebensdauer des amerikanischen Wagens gestattet eine leichtere Bauart, und die Massenherstellung verbietet eine Durcharbeit, die dem deutschen Wagen zuteil wird und die in Gemeinschaft mit dem deutschen Gedanken der Dauerhaftigkeit ganz von selbst einen höheren Preis bedingt. (Auf die anschließenden Betrachtungen des Berichterstatters über das Autobedürfnis in Deutschland und die darauf fußende Einstellung Amerikas usw. soll am Schluß eingegangen werden.)

Eine Vergleichung der amerikanischen und der deutschen Verbreitung des Kraftwagens gestattet keine zutreffenden Schlüsse, da die Verhältnisse in den letzten zehn Jahren sich soweit auseinander entwickelt haben, daß sie sich unmöglich nebeneinander stellen lassen. Deutschland erscheint neben Amerika wie ein winziger Zwerg neben einem gewaltigen Riesen: 150 000 neben 15 000 000. Ein Land von der zwanzigfachen Ausdehnung des heutigen deutschen Reichs muß an sich schon eine viel größere Zahl aufweisen. Es hat aber auch den Raum für sich, die Entfernung, und damit die unabweisbare Notwendigkeit der Raumbezwingung in einem ganz anderen Ausmaß. Den Vereinigten Staaten fehlt das so hochentwickelte Landstraßen- und Eisenbahnnetz mit seinen feinen Verästelungen, wie es Deutschland besitzt, und so war es unausbleiblich, daß eine neue Verkehrsmöglichkeit gierig in dem Augenblick aufgegriffen wurde, als sie sich bot. Man begann daher sofort mit dem Straßenbau und der Massenherstellung. Im Jahre 1895 zeigte der amerikanische Zirkuskönig Barnum unter seinem Zelte einen der vier Kraftwagen, die damals in Amerika liefen. 1923 zählte man dort deren 18 982 078, die bis dahin gebaut worden waren und von ihnen rollten noch 15 092 177, während 3 889 901 zerlegt waren. Die mehr als 15 Millionen Wagen bestanden aus 13½ Millionen Personen- und 1,6 Millionen Lastwagen. Deutschland besaß im Jahre 1923 ganze 152 068 Kraftfahrzeuge, darunter 100 329 Personen- und 51 739 Lastwagen. Die Stadt Detroit allein aber hatte Ende 1923 über 230 000 und hat heute über 300 000. Und da es im Jahre 1923 auf der ganzen Welt etwas über 18 Millionen Automobile gab, so trafen auf Amerika allein 88 Prozent, das heißt von je 100 Kraftwagen auf der Welt hat Amerika 88. Bei 110 Millionen Einwohnern fällt auf jeden siebenten Amerikaner ein Auto, und wenn man bedenkt, daß die amerikanische Durchschnittsfamilie 4,3 Köpfe zählt, dann ergibt sich weiter, daß auf je drei Familien zwei Automobile kommen.

Man rechnet in Amerika mit der nahen Wahrscheinlichkeit, daß die Autozahl verdoppelt ist und die Gesamtbevölkerung zur selben Stunde auf Rädern rollt. Ob, wie der Verfasser meint, diese Rechnung doch nicht einen groben Sehfehler enthält, werden die nächsten Jahre enthüllen. Der Besitz und die Benutzung eines Kraftwagens sind schließlich an das Einkommen gebunden und dieses hat auch in Amerika seine Grenzen. Augenblicklich reicht der Autobesitz bis zur Einkommenstufe von 1400 Dollar herunter. Der Fabrikant sieht aber auch den Mann mit tausend Dollar, ja noch weniger, als zukünftigen Wagensteurer und er rechnet ferner damit, daß in diese Unterschichten zunächst die abgelegten Wagen aus den höheren Einkommenstufen abrollen, während sich dort ein ewig aufnahmefähiger Markt für die besseren Marken auftut. Aber wenn Amerika fortfährt, alljährlich 4 Millionen neue Wagen zu bauen oder sogar noch mehr, dann steht man den amerikanischen Rechenkünsten hilflos gegenüber, denn man muß sich nach dem Berichterstatter sagen, daß in 5 Jahren 20 Millionen laufen werden, so daß die 110 Millionen Menschen dann über 30 Millionen Kraftwagen besitzen, wenn man den natürlichen Abgang mit in Rechnung stellt, und daß damit sogar der amerikanische Wagenhunger gesättigt, wenn nicht gar übersättigt sein müßte. Denn es darf nicht vergessen werden, daß das neue Einwanderungsgesetz jedes Jahr fast eine Million Zuwachs und damit eine große Zahl künftiger Autokäufer fernhält, wobei der Ausfall durch die amerikanische Kindererzeugung nicht ausgeglichen werden kann. Diese Unterbindung der Volksvermehrung aber bedeutet eine Verengerung des Automarktes, über die man sich bis jetzt den Kopf zwar noch nicht allzu sehr zerbrochen hat, die aber doch nicht mehr länger übersehen wird (hierüber weiter unten).

Einer der Redner des Kongresses sagte mit Stolz, Amerika sei heute motorisiert und zwar derart, daß es möglich sei, die ganze Nation zur selben Zeit in Autos zu packen und keinem einzigen Bewohner des Landes einen Fußmarsch zuzumuten. Als der Verfasser Henry Ford und sein Reich besuchte, fuhr er an einem Wagenstand vorüber, der wohl einen Kilometer lang und einen halben Kilometer tief war, und der ganze Platz war mit Tausenden von Kraftwagen bestanden, in denen die Arbeiter zu ihrem Tages- oder Nachtwerk fuhren und diese Wagen wechseln andauernd, so wie die Schicht wechselt. Wie der Chauffeur selbst zum Dienstantritt morgens auf seinem eigenen Wagen ankommt, so macht es der Gärtner, ja die Waschfrau, und es ist gar kein seltener Anblick, daß der Maurer, der Zimmermann und der Röhrenleger an dem Neubau vorfahren. Die Billigkeit des amerikanischen Kraftwagens und die sprichwörtliche Bequemlichkeit des Amerikaners erklären diese Erscheinung zum guten Teil; der Amerikaner selber führt sie allerdings auf den Wohlstand seiner unteren Klassen zurück. Wenn man aber hört, daß nur sehr wenige Wagen bar bezahlt sind, sondern daß der allergrößte Teil auf Abzahlung gekauft und mancher Wagen schon zuschanden gefahren ist, noch ehe er volles Eigentum wurde, dann erscheint dieser Wohlstand in etwas anderem Lichte. Richtig jedoch ist, daß viel Zeit, die sonst auf dem Wege zur Arbeit nutzlos liegen bleibt, erspart wird und daß vor allem eine billigere Wohnstätte

gewählt werden kann, weil die weitere Entfernung kaum ins Gewicht fällt. Diese Vorteile wiegen die Anlage eines Geldbetrages in einem Kraftwagen reichlich auf und machen Summen für andere Zwecke frei. Eine ausgiebige Statistik über die letzten zehn Jahre läßt ersehen, daß die Entwicklungskurve bei den Sparanlagen, der Lebensversicherung, den Bau- und Darlehnskassen und im Wohnungsbau der Linie des Autobaues ziemlich gleich verläuft, also eine abträgliche wirtschaftliche Wirkung nicht festgestellt werden kann; ebenso ist der Einfluß auf andere Verkehrsmittel nicht schädlich gewesen.

Die Vorzüge des Kraftwagens sind am stärksten vom Farmer empfunden worden. Der billige Fordwagen ermöglicht den allergrößtenteils abseits von der Bahn liegenden Farmen einen regen Verkehr mit der Stadt und der Lastwagen schließt das Farmerzeugnis an den großen Verkehrsstrom an, erhöht damit seinen Wert und steigert dabei den Wert des Farmlandes selbst. Wenn die auf dem Kongreß gemachten Angaben richtig sind, so befindet sich ein Drittel aller Kraftfahrzeuge heute in Farmerhänden, das heißt gegen 5 Millionen. Und da die Zahl der Farmen im ganzen Lande 1920 mit 6,4 Millionen angegeben wird, so folgt, daß nur verhältnismäßig wenige Farmer ohne Kraftwagen sind. Der letztere dürfte weiterhin namentlich in der Nähe der Städte Neuland erschließen und auch die Verteilung der Bevölkerung günstiger gestalten, da der Industriearbeiter bei der landesüblichen Dauerschicht von 8 oder 9 Stunden Zeit erhält, sich an den entlegenen städtischen Außenbezirken anzusiedeln. Diese Dezentralisierung der Bevölkerung kann aber nicht hoch genug eingeschätzt werden. Die Stadt Detroit ist durch den Kraftwagen heute zu einem Gemeinwesen von 30 Dörfern geworden, von denen jedes eine in sich geschlossene Einheit darstellt, mit Kirchen, Schulen, Läden und allem, was zum Leben gehört.

Was den Lastwagen oder „Truck" angeht, so sind 1 627 000 im Gebrauch und man kann aus dieser Zahl allein erkennen, welche Bedeutung diesem Verkehrsmittel zukommt. 70 Prozent aller Lastwagen sind Eintonnenwagen, 13 Prozent tragen ¾ Tonnen, 7,7 Proz. 1½ Tonnen, 3,8 Prozent 2 Tonnen und der Rest verteilt sich auf Lasten von größerem Gewicht. Im letzten Jahre wurden in Amerika allein 392 760 Lastwagen gebaut zu einem Fabrikpreis von über 311 Millionen Dollar; 147 Fabriken haben sich an dieser Erzeugung beteiligt. Die Eisenbahnen fürchteten zunächst den Kraftwagen, heute wird er schon in ihren Dienst eingespannt und nicht weniger als 157 Bahnen sind zu dem Gebrauch von Motorwagen als Zubringer und Abfahrer übergegangen. Nebenbei ist im letzten Jahre die sogenannte Autobuslinie stark in Aufnahme gekommen. Straßenbahngesellschaften lassen Motorwagen zwischen verschiedenen Linien als Umsteigegelegenheit laufen, andere haben den Schienenwagen ganz durch den schienenlosen Autobus ersetzt. 134 elektrische Straßenbahnen haben heute den Autobus im Betrieb und 13 haben ihn ausschließlich in Gebrauch genommen. 115 Gesellschaften lassen allein über 1100 solcher Wagen laufen. Die Anlagekosten eines Wagens stellen sich auf 4842 Dollar, die jährlichen Betriebskosten auf 4322 Dollar oder auf 15,70 Dollar den Tag, worin die Hauptkosten mit einbegriffen sind.

Sehr interessant für uns ist, was der Berichterstatter der Köln. Zeitung über die Verengerung des Automarktes schreibt, auf die wir oben schon hinwiesen. Amerika braucht fremde Märkte für seine Kraftwagen und das amerikanische Kapital braucht eine Sicherheit für seine Anlagen im Bau wie im Handel. Die Geldanlagen belaufen sich nun in der Autoindustrie auf 1,6 Milliarden Dollar und im Autohandel gar auf 2,8 Milliarden. In den letzten Monaten hat sich fast allgemein eine Einschränkung in den Autobetrieben gezeigt, die sich zwischen 10 und 25 Prozent bewegt, und unter den Autohändlern, die nur gegen Kasse geliefert erhalten, stellte sich im Vorjahre ein großes Sterben ein, das auch in diesem Jahre vielleicht ein Viertel und mehr auf der Strecke lassen dürfte. Der letzte Verlustträger aber ist nicht der Autoerzeuger und nicht der Autohändler, sondern der kleine Geldgeber. Es braucht daher nicht groß wunder zu nehmen, daß auch die Bankwelt in einen engen Zusammenhang mit dem Detroiter Weltkongreß gebracht wurde und ebenso wenig darf man erstaunt sein, wenn mit brutaler Offenheit zugegeben wurde, daß von den mehr als 230 Autofirmen binnen kurzem höchstens noch ein paar Dutzend übrig sein werden als Bewahrheitung des Darwinschen Satzes vom „survival of the fittest!"

Ebenso wissenswert sind die Darlegungen des gut unterrichteten Verfassers über das Kapitel: Deutschland und die amerikanische Autoindustrie. Erst eine spätere Zeit wird erweisen können, ob die Amerikaner im Recht sind, wenn sie in Deutschland das gleiche Autobedürfnis vermuten wie in Amerika und ob weiterhin ihre Behauptung zutrifft, daß nur der amerikanische Kraftwagen dieses Bedürfnis befriedigen kann, weil die Deutschen selbst nicht so billig liefern können. In Detroit gingen die Meinungen hierüber weit auseinander und die amerikanische Aufassung wurde leider durch die deutschen Autohändler vielfach unterstützt. So kommt es, daß die Amerikaner sich jetzt in Deutschland einen riesigen Absatz versprechen, nicht nur Ford, sondern auch andere. Ja man hat drüben hin und wieder so etwas wie Erstaunen ausgedrückt, daß gerade deutsche Händler nach dem amerikanischen Kraftwagen hungrig zu sein schienen und ihre Vorliebe für ihn damit begründen, an ihm mehr zu verdienen als an dem deutschen. Die amerikanischen Hoffnungen wurden dann offenbar noch durch die Mitteilung gesteigert, daß Deutschland am 1. Oktober die Zollschranken für den amerikanischen Kraftwagen niederlegen werde, eine Mär, die dem Verfasser unendlich viele Fragen eintrug. Wie nebenbei erwähnt sei, wurde den Amerikanern der Floh ins Ohr gesetzt, die deutschen Fabrikanten hätten sich in so überaus großer Anzahl eingefunden, um die amerikanischen Geheimnisse zu plündern und die Amerikaner dann in Deutschland mit ihren eigenen Erfindungen zu schlagen. „Diese Ohrenbläserei ging schließlich auch in die Zeitungen über und nahm ihren Lauf durch das ganze Land, was dem deutschen Namen nicht gerade zu einem erhöhten Glanz verhelfen konnte."

Der letzte Absatz gibt dem Referenten der „Gummi-Zeitung" Veranlassung zu folgenden kurzen Bemerkungen: Die Ansichten in den Vereinigten Staaten über die Aufnahmefähigkeit Deutschlands für amerikanische Kraftwagen werden wohl in erster Linie aus den im besetzten Gebiet gemachten Erfahrungen gezogen sein, und wer die hier herrschenden Verhältnisse kennt, muß allerdings zugeben, daß derartige Schlüsse nicht unberechtigt sind. Jeder aus dem unbesetzten Deutschland kommende Besucher der großen Städte wie Köln, Düsseldorf usw. wird darüber erstaunt sein, wie es überall von ausländischen Autos wimmelt und zwar hauptsächlich von amerikanischen. Man darf ruhig behaupten, daß sich z. B. der billige Ford-Lastwagen hier direkt eingebürgert hat und nicht so leicht wieder verschwinden wird — eher das Gegenteil. Es ist traurig, aber wahr! Was die ausländischen Firmen zur Einführung ihrer Wagen, hauptsächlich zu Anfang des Jahres, an Reklame der verschiedensten Art geleistet haben, war gewaltig (man frage z. B. die Annoncenabteilungen der hiesigen Tageszeitungen!) und nachahmenswert für — die deutsche Automobilindustrie. Man hat es hier in weiten Kreisen nicht verstehen können, daß die deutsche Herstellung nicht, oder viel zu wenig darauf reagierte und mit Gewehr bei Fuß stand, wo es sich nach dem Urteil vieler darum handelte, jeden Fuß Boden kraftvoll zu verteidigen. Die Folge davon ist die sich hier breitmachende Minderbewertung der Leistungsfähigkeit unserer Autoindustrie, wenigstens in betreff einer billigen Massenherstellung. Wo in dieser Hinsicht der Hebel angesetzt werden muß, darüber braucht nichts gesagt zu werden. Ob der Standpunkt der deutschen Fabrikanten, daß die deutsche Qualitätsware in besseren Zeiten und auf die Dauer doch den Sieg erringen wird, ein richtiger ist? Hoffen wir das Beste! Vorläufig jedenfalls kann man sich hier im besetzten Gebiet der Ansicht nicht erwehren, daß „King Ford" regiert und sein Reich so leicht nicht wieder aufgeben dürfte.

Zum Wiederaufbau unserer Branche.

Es gibt sicherlich wenige Branchen, die die Krise der Gegenwart so stark empfinden, wie unsere Gummiwarenindustrie, da sie ja mit allen Fasern ihres Daseins vom Blühen und Gedeihen von Industrie, Landwirtschaft und Handel abhängt.

In der „Gummi-Zeitung" ist schon oft vor Mutlosigkeit und Resignation gewarnt worden. Das gilt heute mehr denn je. Noch immer hat die Arbeit sich als das beste Hilfsmittel zur Rückkehr in bessere Zeiten bewährt. Es gilt, den Absatz zu steigern und Auswege zu finden! Das Wort von der Vielseitigkeit der Verwendung von Gummiwaren, von technischen und hygienischen Erzeugnissen ist wahrlich nicht umsonst geprägt worden.

Gerade die Vielseitigkeit und die immer neuen vielen Verwendungsarten unserer Erzeugnisse haben uns bisher die Möglichkeit gegeben, über schlechte Zeitläufe hinweg zu kommen. Warum ist dies heute nicht mehr der Fall? Warum greift man heute zu Maßnahmen, die nur die Ratlosigkeit eingeben kann? Auf der einen Seite sollen die angehäuften Läger zu jedem Preise hinausgeworfen werden. Auf der anderen Seite fehlt es an Käufern, die über entsprechende Mittel verfügen. Ich meine aber — wie ich das schon oft an dieser Stelle zu betonen Gelegenheit hatte —, daß es an dem regulären Aufbau fehlt, daß in unserer Branche nicht mehr großzügig gewirtschaftet wird. Ich verstehe, wenn mir Fachleute antworten werden:

Haben wir Geld, reisen zu lassen? Wir können knapp die Porti für Angebote bezahlen, wir müssen sparen und sparen, um Gehälter und Löhne zu decken, Rohstoffe und Materialien zu erhalten. Und dennoch: Ohne Propaganda, ohne Bemühungen, Absatzgebiete zu erschließen, ohne neue Kundschaft zu werben, geht es eben nicht und nirgends!

In früheren Zeiten lief alles am Schnürchen. Zuerst kam die Wasserschlauchsaison, dann das Geschäft mit Brauereien, Brennereien, Ziegeleien, mit der Landwirtschaft und mit der Industrie. Dann wurden Einkochringe vertrieben, dann kam die sogenannte Sauregurkenzeit, dann aber ging es in die Herbstsaison, es wurden Geschäfte mit Zuckerfabriken gemacht. Dazwischen besann man sich auf die elektrotechnische Kundschaft, auf die Installationskundschaft. Und selbst für die Winterzeit lag das Geschäft nicht brach. Es gab Kesselreinigungen, Reparaturzeiten, es gab zu allen Jahreszeiten für die Gummiwaren- und technische Branche bestimmte Saisons, zu denen man genau wußte, welche Artikel anzubieten waren. Die Reisen wurden in Frühjahrs- und Herbsttouren eingeteilt. Dazwischen wurde die nähere und weitere Umgebung systematisch und in bestimmten Zwischenräumen besucht. Dazu traten dann die vielen Spezialartikel, Sauger, chirurgische, pharmazeutische Gegenstände, Kurzwaren, Jux- und Scherzartikel für den Karneval, Reise- und Badeutensilien für die Sommerzeit, die Saison, in der die Abschlüsse auf Fahrrad-, Auto- und Motorradbereifungen getätigt wurden, Tage, in denen das Hauptgeschäft in Gummischuhen und Gummibekleidungen zu finden war usw. Jetzt scheinen diese Zeiten vorbei zu sein. Es wird nicht mehr in der altbewährten Weise disponiert. Ist gerade Geld da, muß der Reisende hinaus. Er erscheint oft zu Zeiten, wo die Voraussetzungen für Käufe nicht gegeben sind. Und, was nicht zu übersehen ist: es werden Leute in die Kundschaft gesandt, denen es an den notwendigen Fachkenntnissen fehlt. Die planmäßige Reisetätigkeit, das hat uns die frühere Zeit bewiesen, ist der Hauptantrieb des Geschäfts.

Wer heute hinaus zieht, seine Kundschaft zu besuchen, der wird die Erfahrung machen, daß diese ihn und seine Firma fast gar nicht mehr kennt! Wir haben uns durch den Mangel an Disposition in unserer Branche eine erhebliche Lokalkonkurrenz gezüchtet, die das Geschäft beeinträchtigt.

Ein Versuch, sich wieder nach dem früheren bewährten Brauch zu richten, kann nicht auf ungünstigen Boden fallen. Hierher gehört auch die Erziehung eines kräftigen Nachwuchses in unserer Branche. Ich möchte nur einmal die Frage aufwerfen, wer von den Angestellten eines technischen Geschäftes heute in der Lage ist, anzugeben, welche Packungssorten für die verschiedenen Verwendungszwecke zu empfehlen sind! Was ist für überhitzten oder Heißdampf zu liefern? Und welches Material für leichten oder mittleren Dampfdruck? Welche Packungen eignen sich für Dampfhämmer? Was benutzt man als Packung für heißes Wasser? Und welche Packungen verwendet man mit Erfolg für kaltes Wasser? usw. Man wird erstaunt sein, welche Unwissenheit in bezug auf unsere Fachartikel besteht. Das alles sind Ursachen des geschäftlichen Rückganges und Stillstandes. Ferner: Warum befaßt man sich bei uns nicht mehr mit Spezialerzeugnissen? Das Geschäft in Konservenringen z. B. ist nur schwach. Warum? Nicht etwa, weil die Kundschaft nicht kaufen kann, sondern weil der Artikel in falsche Hände gekommen ist. Oder wie soll man es erklären, daß tausende Konservenringe z. B. im Rheinland durch eine Firma vertrieben werden, die ein Export- und Engrosgeschäft in keramischen Waren führt! Gehören diese Konservenringverkäufe nicht in ein Gummiwarengeschäft? Oder ist es richtig, wenn der Vertrieb von Gummimänteln im Grosso im Süden des Reiches in den Händen eines Kaufhauses liegt, statt in denen eines Gummiwarengeschäftes? Oder weshalb bietet ein Drogen-Engros-Geschäft im Saargebiet Gummischuhe hundertdutzendweise an? Kann das nicht auch ein saarländischer Gummiwaren-Grossist tun? Das alles sind Beispiele, die zur Frage des Wiederaufbaus gehören und beweisen, daß wir vielfach an unserer wirtschaftlichen Lage selbst schuld sind.

Die Laschheit, mit der viele gute und verdienstreiche Fabrikate unserer Branche vernachlässigt werden, verlangt energisch nach Abhilfe und Besserung! Dazu müssen auch die Erzeuger selbst herangeholt werden, deren ureigenstes Interesse es ist am Wiederaufbau in der Branche mitzuwirken. L. Schmidt.

Die Gefahren der Geschäftsverbindung mit Firmen unter Geschäftsaufsicht.

Von Rechtsanwalt und Notar Dr. **Starke**, Berlin.

Die Geschäftsaufsicht nimmt der Firma, die von ihr betroffen wird, **nicht** die Verfügung über ihr Geschäft. Vielmehr soll durch die Geschäftsaufsicht gerade ermöglicht werden, daß das Geschäft **fortgeführt** wird. Nur insoweit Mittel vorhanden sind, die nicht zunächst zur Fortführung des Geschäftes und für eine bescheidene Lebensführung des Schuldners und seiner Familie erforderlich sind, sollen sie zur Befriedigung der Gläubiger verwendet werden (§ 5 der Verordnung über die Geschäftsaufsicht). Hierbei soll allerdings die Aufsichtsperson darauf Bedacht nehmen, daß **vorhandene Bestände verwertet und eingegangene Verpflichtungen abgewickelt werden** (§ 28).

Also Fortführung, nicht Liquidation des Geschäftes ist das Ziel, das das Gesetz verfolgt wissen will. Nun ist aber eine Fortsetzung des Geschäftes in vielen Fällen nur so möglich, daß laufende Verbindlichkeiten, z. B. aus Miets-, Dienst-, Lieferungsverträgen, erfüllt werden müssen. Weiter ist es unausbleiblich, daß auch neue Verpflichtungen übernommen werden, soll der Geschäftsbetrieb nicht alsbald ins Stocken geraten. Nun begegnet aber eine Geschäftshandlung der unter Aufsicht stehenden Firma starkem Mißtrauen. Es herrscht Unsicherheit darüber, ob und welche Vorsichtsmaßregeln ergriffen werden müssen, um eine Sicherung der entstehenden Verbindlichkeiten zu erzielen.

In der Tat ist bei neuen Geschäften mit einer unter Geschäftsaufsicht stehenden Firma Vorsicht geboten. Nach § 3 soll der Schuldner ohne Zustimmung der Aufsichtsperson **nicht** Ansprüche befriedigen oder sicherstellen oder Verbindlichkeiten eingehen, **die nicht zur Fortführung des Geschäftes erforderlich sind.** Zuwiderhandlungen des Schuldners gegen diese gesetzlichen Vorschriften berühren zwar die Rechtsgültigkeit der trotzdem und ohne Erlaubnis der Aufsichtsperson eingegangenen Geschäfte nicht. Vielmehr wird der Schuldner aus ihnen voll verhaftet. Jedoch haben solche Forderungen von Gläubigern kein Anrecht darauf, aus der Geschäftsmasse vorweg befriedigt zu werden. Sie rangieren vielmehr in gleicher Rangstufe mit den übrigen, vor Anordnung der Geschäftsaufsicht begründeten Forderungen, die erst zur Befriedigung kommen, nachdem die bevorrechteten Forderungen oder, wie sich das Gesetz ausdrückt, die Forderungen, die von dem Verfahren der Geschäftsaufsicht nicht betroffen sind, Befriedigung erlangt haben (§ 13). Wie soll aber derjenige, der mit dem von der Geschäftsaufsicht Betroffenen abschließt, sich eine Sicherheit darüber verschaffen, ob das einzelne Geschäft für die Fortführung des Geschäftsunternehmens erforderlich ist! Auf die eigene Beurteilung oder die Angaben des Vertragsgegners wird sich der Abschließende hierbei keineswegs verlassen können. Derjenige, der mit einer unter Geschäftsaufsicht stehenden Firma Geschäfte abschließt, wird daher jedenfalls gut tun, sich für den Abschluß der Zustimmung der Aufsichtsperson zu vergewissern. Er kann nur auf diese Weise sich Sicherheit verschaffen, daß dem einzelnen Geschäft die Eigenschaft zukommt, für die Fortführung des Geschäftes notwendig zu sein. Will der Gläubiger dies nicht tun oder nicht aus besonderen Gründen dem Schuldner Vertrauen entgegenbringen, so bleibt nichts anderes übrig, als **Vorauszahlung zu verlangen** oder sich durch **Pfand, Bürgschaft oder sonstige Sicherheiten** zu decken. Denn leistet in dieser Weise die unter Geschäftsaufsicht stehende Firma Zahlung oder gibt sie Sicherheit, so bleibt der andere Vertragschließende geschützt. Es kann nicht von der Geschäftsaufsichtsperson oder von den Gläubigern Rückforderung der Zahlung oder der Sicherheit beansprucht werden, weil der Schuldner die ihm gegenüber der Aufsichtsperson bestehende Verpflichtung verletzt hat. Das gilt selbst dann nicht, wenn die Aufsichtsperson, was ihr an sich zusteht, aber nur selten vorkommt, die Geschäftsführung ganz oder teilweise selbst übernommen oder an andere übertragen hat, ohne daß der andere Vertragschließende hiervon etwas gewußt hat. Denn der Schuldner ist mit Rechtswirksamkeit gegen Dritte in der Verfügung über sein Vermögen frei. Nur wenn der Schuldner mit dritten Personen zusammenwirkt, um diesen in der Absicht, seine Gläubiger zu benachteiligen, Vermögenswerte zuzuführen, greift die Anfechtungsmöglichkeit durch, die nach dem

Reichsanfechtungsgesetz besteht. Auch riskiert der Schuldner, der in dieser Weise vorgeht und das Aufsichts- und Zustimmungsrecht der Aufsichtsperson mißachtet, daß das Gericht das Aufsichtsverfahren aufhebt (§ 66).

Ueberhaupt ist dem Schuldner, der unter Geschäftsaufsicht steht, Offenheit anzuraten. Erforderlich ist es, wenn er neue Geschäfte abschließt, dem anderen Vertragsschließenden von der Tatsache der Geschäftsaufsicht Kenntnis zu geben. Sonst setzt sich der Schuldner dem aus, daß der Geschäftsabschluß von dem anderen Teil wegen Irrtums angefochten werden kann. Auch kann er leicht in die Gefahr geraten, daß sein Verschweigen strafrechtlich unter dem Gesichtspunkt des Betruges gewertet wird.

Eine andere Beurteilung erfahren diejenigen Vertragsverbindlichkeiten, die schon aus der Zeit vor der Verhängung der Geschäftsaufsicht begründet sind. Hier kann der Berechtigte Zahlung nur wie die anderen Gläubiger nach den Mitteln der Geschäftsmasse verlangen, ohne daß er, wie z. B. die durch Pfand oder sonstwie gesicherten Gläubiger zu der bevorzugten Reihe derjenigen gehört, die durch das Aufsichtsverfahren überhaupt nicht betroffen werden. Letztere haben insbesondere das Recht, unbekümmert um das Aufsichtsverfahren gegen den Schuldner mit Vollstreckungen vorzugehen. Allerdings sind auch für die allgemeinen Gläubiger die Gefahren des Geschäftsaufsichtsverfahrens nicht mehr so groß wie früher, seitdem das Verfahren im Regelfalle bis 3 Monate nach der Anordnung beendet sein und der Schuldner bis zum Ablauf eines Monats seit der Verhängung der Aufsicht einen genügenden Antrag für ein Vergleichsverfahren dem Gericht vorlegen muß (§ 66). Zu berücksichtigen ist aber, daß für diejenigen Verträge, die noch aus der Zeit vor der Eröffnung des Verfahrens stammen, soweit sie noch unerfüllt sind, ein Aufhebungsrecht der unter Aufsicht stehenden Firma besteht. Verträge, die die Vermögensmasse ungünstig belasten oder die mit Mitteln des Geschäftsvermögens nicht durchgeführt werden können, sollen auf diese Weise zur Aufhebung gebracht werden können. Zur Ausübung dieses Rechtes gehört allerdings die Zustimmung, hier nicht der Aufsichtsperson, sondern vielmehr des Gerichtes. Man wird hier an Kaufverträge denken, die der Schuldner zu ungünstigen Preisen abgeschlossen hat. Desgleichen kommen Geschäfte in Betracht, für die der zur Lieferung verpflichtete Schuldner Rohstoffe einzukaufen oder Löhne, Gehälter usw. zu verlegen hat, ohne daß er noch zu solchen Aufwendungen in der Lage ist. Aehnliches gilt auch für sogenannte Dauerverträge, wie z. B. Miets- und Pachtverträge, Reklame-, Inseraten-, Lizenz-, Gesellschafts-, Beteiligungs-Verträge. Das Gericht wird für die Nichterfüllung solcher Verträge die Genehmigung erteilen, wenn sie geboten ist, um den Zweck der Geschäftsaufsicht, also die Erhaltung des Geschäftes, zu erreichen. Doch darf durch die Nichterfüllung dem anderen Teil kein unverhältnismäßiger Nachteil erwachsen (§ 9). Bei Nichterfüllung erwirbt der Berechtigte Schadensersatzansprüche, die jedoch im Geschäftsaufsichtsverfahren auf gleicher Stufe mit den vor der Anordnung begründeten Forderungen rangieren.

(flpstr)

Amerika und die Rohgummi-Erzeugung.

Wie wir verschiedentlich mitteilten, hatte die amerikanische Regierung vor einiger Zeit Experten und ganze Expeditionen nach Ostasien und dem tropischen Amerika entsandt, die über die Ausdehnung des Gummianbaues unterrichten und besonders auch feststellen sollten, in welchem Maße sich amerikanisches Kapital in Amerika selbst in Kautschukkultur betätigen könnte. Die Erhebungen sollten in erster Linie als Unterlagen gegen das englische Kautschukmonopol und die englische Produktionsbeschränkung dienen. Die Berichte der mit diesen Erkundungen betrauten Fachleute liegen der amerikanischen Regierung jetzt vor und werden demnächst im einzelnen zur Veröffentlichung gelangen. Vorläufig wurde ein Sammelbericht herausgegeben, der die folgenden allgemeinen Ausführungen enthält:

Das gesamte im Osten mit Gummi bepflanzte Areal läßt sich auf etwa 4 266 000 Acres beziffern, von denen 2 729 000 Acres europäischen und amerikanischen Eigentümern und 1 537 000 Acres Asiaten gehören. Ungefähr 3 500 000 Acres sind ertragsfähig oder fast zapfreif. Zieht man die Pflanzungen in englischen Gebieten und die englischen Firmen anderswo eigenen Plantagen in Betracht, so ergibt sich, daß Großbritannien 77 Prozent der insgesamt unter Kautschukkultur stehenden Fläche kontrolliert. Das im Osten investierte amerikanische Kapital wird auf nur 32 000 000 $ geschätzt gegen 489 000 000 $ für England, 130 000 000 $ für Holland, 40 000 000 $ für Japan, 27 000 000 $ für Frankreich und Belgien und 47 000 000 $ für andere europäische Länder.

Die Experten des amerikanischen Handelsdepartements glauben, daß die britische Produktionsbeschränkung die mögliche Erzeugung in den Jahren 1924, 1925 und 1926 auf etwa 200 000 tons jährlich reduzieren wird. Die Eingeborenenpflanzungen und die alten Bestände auf Europäerplantagen, die nicht genügend gepflegt sind, werden voraussichtlich in der Zukunft abnehmende Erträge liefern.

Ausgedehnte Ländereien und reichliche Arbeitskräfte für Neupflanzungen sind in Malaya, Sumatra und Indochina verfügbar; Indien und Burma kommen wegen ungünstiger klimatischer Verhältnisse weniger in Betracht. Verhältnismäßig wenig unbenutztes Land findet sich auf Java und Ceylon, wie die Besteuerung weiteren Investierungen in Niederländisch-Indien überhaupt sehr im Wege steht. Hinderlich sind die Landgesetze auch in Indochina. Britisch-Nordborneo jedoch hat eine vielversprechende Zukunft.

Was die Philippinen angeht, so dürften die herrschenden Anschauungen hinsichtlich der Gefahr der Wirbelwinde und der mangelnden Arbeitskräfte übertrieben sein. Die Unsicherheit der politischen Verhältnisse und die fehlende Unterstützung in bezug auf die Heranziehung von amerikanischem und anderem Kapital sind in erster Linie die Faktoren, die auf die Entwicklung des Gummianbaues auf den Philippinen störend wirken. Boden und Klima sind auf Mindanas, Basilan und Jolo günstig, und mehr als 1 500 000 Acres könnten auf den Philippinen benutzt werden.

Andere von den Experten besuchte Länder waren Guatemala, Salvador, Nicaragua, Costa Rica, Panama, Columbien und Ecuador. Informationen eingezogen wurden auch über das westliche Venezuela und südliche Mexiko. Für Gummianbau günstige Naturverhältnisse fand man in den Teilen von Guatemala, Honduras, Nicaragua, Costa Rica, Columbien und Ecuador; das gilt aber zum Teil nicht in betreff Arbeitskräfte, Besteuerung und Gesetzgebung. Am wenigsten geeignet erscheinen infolge der Trockenheit die Verhältnisse im südwestlichen Mexiko, südlichen Guatemala, westlichen Costa Rica, südlichen Panama und gewissen unfruchtbaren Regionen an der Küste von Ecuador.

Die wichtigen Schlußfolgerungen der Experten lauten, daß genügend geeignete Ländereien für Kautschukkultur im tropischen Amerika vorhanden sind, um in Wettbewerb mit Ostasien treten zu können. Bevor man aber an die Ausführung derartiger Pflanzungsprojekte in den eigentlich unbegrenzten Landstrecken auf den Philippinen und von Süd- und Mittelamarika geht, sind die ungünstigen wirtschaftlichen und die Gesetze betreffenden Faktoren sorgfältig zu prüfen. „Schwierigkeiten sind viele, aber die Aussichten im allgemeinen vielversprechend“, schließt der Bericht. (Das erstere glauben wir gerne, das letztere weniger. — Red.)

POLYPYRIT

Grand Prix Weltausstellung Brüssel 1910

Turin 1911

Königl. schwedische Medaille

Baltische Ausstellung 1914

PAHL'sche GUMMI- und ASBEST-GES: m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

Hydraulische Pressen in der Gummi verarbeitenden Industrie.

In der Gummi-Industrie verwendet man schon seit langer Zeit zur Herstellung von Reifendecken und sonstigen Hohlkörpern Pressen mit Wasserdruck, die auch im allgemeinen noch zur Vulkanisation bestimmt sind. Die Vulkanisierpressen wiederum sind in zwei Gattungen einzuteilen, und zwar in Pressen mit geheizten Platten und Autoklavenpressen.

Die ersteren sind stehende Pressen, deren Anordnung und Abmessungen von der Größe der zu bearbeitenden Gegenstände abhängen. Der Hauptteil an diesen Pressen sind die Platten, die im allgemeinen mit 5 Atm. Dampfdruck geheizt werden, oder, wo billiger elektrischer Strom vorhanden ist, mit Elektrizität. Die Platten sind bracht werden, was dann der Fall ist, wenn keine Form gebraucht wird, und auf diese einen Druck von 5 kg/qm ausüben können, so muß man die mit den Gegenständen in Berührung kommenden Wände nach diesem ganzen äußeren Druck berechnen, weil der innere Dampfdruck zufällig aufhören kann, wenn die Presse noch unter Druck steht.

Abbildung 1 stellt eine Platte aus Flußstahl dar; eine Anzahl Querlöcher werden durch zwei Langlöcher durchkreuzt, an einigen Stellen sind diese mit Bolzen c unterbrochen, damit nach Schließen der Löcher nach außen ein schlangenförmiger Kanal entsteht. Die Stärke der Platten hängt von der Lichtweite der Löcher ab,

Abb. 1.

Abb. 2 u. 3.

Abb. 4 u. 5.

Abb. 6 u. 7.

aus Gußeisen oder Flußstahl hergestellt und werden entweder mit Scheidewänden oder mit angegossenen Stehbolzen ausgeführt. Gut angeordnete Scheidewände gestatten eine methodische Dampfzirkulation und eine gleichmäßige Heizung. Für dünne Platten ist dieses System allerdings nicht brauchbar, weil die Kernteile beim Gießen leicht gebogen oder verschoben werden. Für dünne Platten kommt nur eine Herstellung mittels Stehbolzen mit dem Kern aus einem Stück in Frage. Diese Art Platten bieten in jeder Hinsicht eine größere Festigkeit und es können Platten von 400 × 600 mm mit einer Stärke von 50 mm hergestellt werden.

Die Wände werden bei beiden Systemen nach dem inneren Dampfdruck mit den Formeln der belasteten Platten berechnet. Wenn die Preßplatten direkt auf die zu vulkanisierenden Gegenstände ge- letztere muß mindestens so groß sein, wie diejenige der Löcher des Dampfeintritts. Will man möglichst kleine Löcher anwenden, um so die Plattenstärke vermindern zu können, muß man die großen Platten mit mehreren Ein- und Austritten versehen. Die Anzahl der Löcher ist mit Rücksicht auf die Hitzeübertragung zu bestimmen. Man kann als Maßstab dafür annehmen, daß durchschnittlich die Entfernung der Löcher voneinander siebenmal größer ist, als ihr Durchmesser.

Die vielfach gebräuchlichen Etagenpressen besitzen passende Vorrichtungen, um die Zwischenplatten zu hängen, wenn die Platte offen ist. Hat die Platte nur zwei Etagen, und ist der Hub verhältnismäßig klein, so kann man die in Abbildung 2 dargestellte Vorrichtung anwenden. Die Abbildungen 3, 4 und 5 zeigen, wie Pressen

mit mehreren Etagen oder größerem Hub angeordnet werden können.

In den Abbildungen 6 und 7. ist eine hydraulische Gummipresse dargestellt. Sie dient zur Herstellung von Hohlkörpern. In eine Einfüllform E wird von oben der Gummi eingebracht, worauf ein Stempel St hydraulisch den Gummi nach unten in die Form F einpreßt, in der die gewünschte Hohlkörperform als Plattenmatrize eingebaut ist. Die Form F ist zweiteilig, damit die Matrize leicht herausgenommen werden kann. Zwei Kolben K^1 und K^2 pressen die zweiteilige Form F fest zusammen, so daß kein Gummi nach außen entweichen kann. Ein unterer Kolben K^3 dient zur Abdichtung der Preßform, bzw. der Einfüllform E. Sämtliche Kolben haben zwangsläufigen hydraulischen Rückwärtsgang.

Von den Autoklavenpressen sind die Glockenpressen die bekanntesten. Bei diesen besteht das Autoklav aus einer beweglichen Glocke, die von der erweiterten Preßplatte geschlossen wird. Diese Art Pressen können auch mit Wagen versehen werden, die es gestatten, die ganze Ladung auf einmal in die Presse zu bringen und auch auf einmal auszufahren. Abbildung 8 stellt eine solche Presse dar. Sie ist zur Vulkanisation von Reifendecken bestimmt und dadurch gekennzeichnet, daß die Formenhälften in der Presse bleiben. Da die Arbeiter nur die Formenkerne mit den Decken behandeln müssen, ist das Laden, ebenso wie das Ausladen, wesentlich erleichtert. Die Formenhälften werden auf Zwischenplatten befestigt, letztere sind außerdem mit federnden Scheiben versehen, die beim Oeffnen der Presse das Ausformen bewirken und das Herausnehmen der fertigen Formen nebst Formkernen erleichtern. Die Abmessungen einer gewöhnlichen Glockenpresse sind folgende:

D E H K A B C F G

Abb. 8.

Glockenpresse von	50 000 kg Kraft	240 000 kg Kraft
Wasserdruck	200 kg	150 kg
Durchmesser des Kolbens	180 mm	455 mm
Nutzfläche der Preßplatte	600×750 mm	1 m
Höhe zwischen Preßplatte u. Kopf	600 mm	1 m
Hub	550 mm	500 mm
Säulenstand	670 mm	1140×450 mm
Kerndurchmesser der Säulen	50 mm	98 mm
Innerer Durchmesser der Glocke	1040 mm	1500 mm
Wandstärke der Glocke	6 mm	10 mm
Zahl der Scharnierschrauben	15 St.	30 St.
Durchmesser der Scharnierschraub.	30 mm	30 mm
Wandstärke des Zylinders	70 mm	120 mm
Durchmesser der Stehbolzen	30 mm	32 mm
Größte Höhe des Preßkopfes	250 mm	600 mm
Größte Höhe der Preßplatte	235 mm	300 mm
Gesamtgewicht	1700 kg	8500 kg

Unter den Autoklavenpressen sind auch die Pressen mit seitlicher Oeffnung erwähnenswert. Es sind kleine Apparate, bei denen der Kessel mit dem Preßkopf und dem Preßfuße aus einem Stück gegossen ist. Von einer amerikanischen Firma ist dieses

Abb. 10.

System auch bei der Herstellung großer Gummipressen angewendet worden. Die Abbildung 9 zeigt diese in der Fachwelt Aufsehen erregende Konstruktion. Sie bietet vor allem zwei interessante Einzelheiten: einen Bajonettverschluß für den Kessel und eine Fördervorrichtung für die Formen. Letztere werden auf den aus der Abbildung ersichtlichen Tischen bereitet, auf einem Wagen aufeinander gesetzt, vor den Kessel gefahren und auf einmal in denselben durch die Fördervorrichtung eingebracht. Diese Vorrichtung besteht aus einer Anzahl Walzen, die sich zwischen den Preßplatten befinden und von einer gemeinsamen Welle angetrieben werden. Die Wagen besitzen ähnliche Walzen, deren Antrieb mit dem der ersteren durch eine bewegliche Kupplung verbunden werden kann. Zum Ausladen werden die Förderwalzen in dem anderen Sinne angetrieben und die Formen auf einen Wagen geschoben, der auf der unteren Platte eines Hebeapparates sich befindet. Dieser Hebeapparat ist im Kühlteich aufgebaut; senkt er sich, so taucht er die fertigen Formen in kaltes Wasser, während der andere Wagen, der mit zu vulkanisierenden Formen beladen ist, auf die obere Platte tritt.

Abb. 9.

Interessant sind auch die sogenannten Schwanenhalspressen, die zur Ausbesserung von Reifen und Decken dienen. Abbildung 10 zeigt eine solche in verbesserter Konstruktion. Diese Presse besitzt einen ausschwenkbaren Preßkopf, der am Gestell durch einen Haken gesichert wird. Eine einzige Handhabe dient sowohl zur Bewegung des Preßkopfes als auch zu jener des Hakens. Die Vorrichtung gestattet die Vorbereitung der Reparaturstelle, sowie das Zusammensetzen der Form. Außerdem gestattet sie auch, das Ausformen auf der Preßplatte zu verrichten und es ist ein besonderer Vorteil dieser Presse, daß ein Arbeiter alle diese Arbeiten verrichten kann.

C. Walther.

Die Lage des deutschen Maschinenbaues im Juni 1924.

Ueber die Lage der Maschinenindustrie wird uns vom Verein deutscher Maschinenbau-Anstalten u. a. geschrieben:

Der Monat Juni hat der Maschinenindustrie eine sehr empfindliche Verschlechterung der Verhältnisse gebracht, die besonders auf die von Tag zu Tag beklemmender werdende Kapitalnot zurückzuführen ist.

Infolge der weitverbreiteten Zahlungsunfähigkeit der Kundschaft wird der Eingang der Außenstände immer spärlicher. Die bisherige Handhabung der Geschäftsaufsicht wirkte demoralisierend. Häufig suchen auch Besteller ihre Zahlungsunfähigkeit durch unberechtigte Nachforderungen und Bemängelungen der Lieferungen zu verschleiern. Die manchmal versuchten Zurückziehungen und Zurückstellungen bereits erteilter Aufträge bedeuten für den Lieferer ebenfalls den Verlust erheblicher flüssiger Mittel, da schon beschaffte Rohmaterialien häufig nicht für andere Aufträge sich ausnützen lassen.

Die Wünsche der Kundschaft nach erleichterten Zahlungsbedingungen sind unter diesen Umständen nicht annähernd zu erfüllen. Bei der vielfach verlangten Akzeptzahlung werden so lange Laufzeiten und Prolongationen gewünscht, daß eine Diskontierung bei der Reichsbank unmöglich wird. Andererseits verhindern die hohen Bankspesen eine Begebung solcher langfristigen Akzepte bei den Privatbanken.

Daß der Eingang von Aufträgen, vor allem solcher größeren Umfanges, bei dieser Lage der Dinge auf ein Mindestmaß zurückgegangen ist, ist nicht verwunderlich. Die Anfragen verminderten sich ebenfalls und dienten offenbar in der Regel nur zur Unterrichtung der Anfragenden, während Auftragserteilungen zurückgestellt werden. Vielfach beschränkten sich die Aufträge des letzten Monats auf unumgänglich notwendige Ersatzbestellungen für vorhandene Anlagen. Das Auslandsgeschäft hat sich im Juni ebenfalls weiter verschlechtert. Der Niedergang der amerikanischen Konjunktur scheint den amerikanischen Wettbewerb zu besonders niedrigen Angeboten zu veranlassen, die die Schwierigkeiten der deutschen Maschinenindustrie im Auslande noch erhöhen. In allen Fachgruppen des deutschen Maschinenbaues sahen sich Firmen genötigt, die erst vor kurzem aufgehobenen Einschränkungen der Arbeitszeit wieder einzuführen und ihre Belegschaften zu vermindern. Vereinzelt sind bereits vollständige Betriebsstillegungen erfolgt. (f)

Herabsetzung der Steuerverzugszuschläge.

Der Reichsminister der Finanzen hat am 15. Juli eine Verordnung erlassen, wonach die Verzugszuschläge, die bei nicht rechtzeitiger Zahlung von Einkommensteuer, Körperschaftssteuer, Vermögenssteuer, Erbschaftssteuer, Umsatzsteuer und Obligationssteuer erhoben werden, mit Wirkung vom 20. Juli 1924 ab herabgesetzt werden. Nach der Zweiten Steuernotverordnung war für jeden auf den Zeitpunkt der Fälligkeit folgenden angefangenen halben Monat ein Zuschlag von 5 Prozent des rückständigen Steuerbetrages zu zahlen. Künftig soll der Zuschlag für jeden angefangenen halben Monat 2 Prozent des Rückstandes betragen. Im übrigen sind die für die Verzugszuschläge geltenden Bestimmungen nicht geändert worden. Insbesondere gilt auch fernerhin die Bestimmung, daß Verzugszuschläge nicht erhoben werden, wenn innerhalb der auf den Zeitpunkt der Fälligkeit folgenden Woche gezahlt wird (sogenannte Schonfrist); diese Schonfrist gilt jedoch nicht für die Abführung der Lohnsteuerbeträge durch die Arbeitgeber.

Der Welthandel mit Gummi-Fußbekleidung.

Den Welthandel mit bestimmten Erzeugnissen der Gummiwaren-Industrie statistisch zu erfassen, ist in der Regel ein schwieriges Unternehmen. Die amtlichen Veröffentlichungen der verschiedenen Länder über ihren Außenhandel weichen häufig genug in der Methode und Aufmachung derart voneinander ab, daß man auf Grund ihrer Ziffern kein ganz einwandfreies Bild von dem Umfange des Welthandels mit einem bestimmten Artikel und von dem Anteil der verschiedenen Länder daran gewinnen kann. Das gilt auch von der Statistik des Welthandels mit Gummi-Fußbekleidung, die das Handelsministerium der Vereinigten Staaten kürzlich herausgegeben hat. Diese Statistik bezieht sich auf den Export von Gummischuhen, Gummistiefeln und Segeltuchschuhen mit Gummisohlen und umfaßt folgende Länder: die Vereinigten Staaten, Frankreich, Oesterreich, Großbritannien, Kanada, Deutschland und Schweden. Der gesamte Export von Gummi-Fußbekleidung wird für die genannten Länder mit 18 200 000 Paar im Werte von 12 500 000 $ im Jahre 1923 angegeben, während er für 1922 auf 16 500 000 Paar im Werte von 11 000 000 $ berechnet wird. Die Schwierigkeiten, die dadurch entstehen, daß ein Teil der berücksichtigten Länder, nämlich Deutschland, Frankreich, Oesterreich und Schweden, ihre Ausfuhr nicht nach Paaren, sondern nur nach dem Gewicht ausweisen, hat das amerikanische Handelsministerium damit überwunden, daß es die Gewichtsangaben der genannten vier Länder in Stückzahlen umrechnete, was jedoch natürlich nur zu annähernd richtigen Schätzungen führen kann. Beeinträchtigt wird die Zuverlässigkeit der Statistik des amerikanischen Handelsministeriums ferner durch den Umstand, daß die deutsche amtliche Exportstatistik nur die Ausfuhr von Schuhen aus Gummi, nicht aber Segeltuchschuhe mit Gummisohlen umfaßt, wie die der übrigen Länder. Eine statistische Erfassung der deutschen Ausfuhr von Segeltuchschuhen mit Gummisohlen ist auf Grund unserer amtlichen Außenhandelsstatistik leider nicht möglich, da solche Schuhe mit anderen Schuhen aus Gespinstwaren oder Filzen zusammengefaßt sind. Infolgedessen erscheint der Anteil Deutschlands an dem Weltexport von Gummi-Fußbekleidung in der nachstehenden Uebersicht zu gering. Nach der Veröffentlichung des amerikanischen Handelsministeriums waren die wichtigsten Ausfuhrländer am Exporthandel in Gummi-Fußbekleidung während der letzten beiden Jahre etwa folgendermaßen beteiligt:

Länder	1922 Paar %	1922 Wert in $ %	1923 Paar %	1923 Wert in $ %
Vereinigte Staaten	24,8	34,2	29,0	38,0
Frankreich	25,5	19,3	15,0	11,0
Oesterreich	19,5	14,6	16,4	11,8
Großbritannien	10,9	11,0	14,7	13,2
Kanada	8,6	11,1	11,7	14,0
Deutschland	7,6	5,7	8,8	6,4
Schweden	3,1	4,1	4,4	5,6

Ueberblickt man die Entwicklung des Exportes in Gummi-Fußbekleidung während der letzten fünf Jahre, soweit zahlenmäßige Unterlagen für die verschiedenen Länder vorliegen, so zeigt es sich, daß nach dem Weltkriege zunächst die Vereinigten Staaten den Weltmarkt fast völlig beherrschten, bis dann zuerst Frankreich und weiterhin im wachsenden Maße Deutschland, Oesterreich und Schweden als Konkurrenten auf dem Weltmarkt von neuem Bedeutung erlangten. Es betrug der Ausfuhrhandel in Gummi-Fußbekleidung:

Jahr	Vereinigte Staaten	Kanada	Großbritannien	Gesamt
	Ausfuhrwert in Dollar			
1919	5 226 099	2 039 216	1 281 140	8 586 455
1920	10 750 489	1 632 679	1 745 566	14 128 734
1921	3 396 941	801 761	1 115 394	5 314 096
1922	3 740 498	1 209 209	1 313 251	6 262 958
1923	4 771 327	1 774 341	1 766 150	8 311 818

Jahr	Frankreich	Oesterreich	Deutschland[1]	Schweden
	Ausfuhrmenge in kg			
1919	114 800	—	—	69 713
1920	1 547 800	412 600	—	99 131
1921	4 532 800	705 300	—	299 591
1922	2 336 500	1 524 000	575 700	314 462
1923	1 519 600	480 200[2]	748 900	522 989

[1]) Nur erstes Halbjahr 1923.
[2]) Ohne Segeltuchschuhe mit Gummisohlen.

Mit Ausnahme der schwedischen wurden die europäischen Fabrikate, insbesondere die deutschen, französischen und österreichischen während der letzten Jahre zu bedeutend niedrigeren Preisen ausgeführt, als die amerikanischen und kanadischen. Infolgedessen beherrschten die deutschen, französischen und österreichischen Erzeuger die europäischen Märkte, die infolge ihrer Verarmung billig kaufen müssen. Großbritannien liefert hauptsächlich nach seinen Kolonien. Das teure nordamerikanische Produkt endlich findet in erster Linie seinen Absatz auf den Märkten Mittel- und Südamerikas, sowie in anderen überseeischen Ländern; in Europa kommen für den amerikanischen Export von Gummi-Fußbekleidung nur Großbritannien, Dänemark, Norwegen und die Schweiz als Abnehmer von Bedeutung in Betracht, wie aus der folgenden Uebersicht über den amerikanischen Export im Jahre 1923 hervorgeht:

Bestimmungsländer	Segeltuchschuhe m. Gummisohlen Paar	Gummistiefel Paar	Gummischuhe Paar
Argentinien	768 373	8 375	26 569
Philippinen	727 589	473	53 688
Kuba	689 990	593	28 743
Mexiko	375 016	1 254	16 852
Großbritannien	336 356	133 178	117 288
Uruguay	120 554	333	25 853
Dänemark	73 284	12 465	64 136
Norwegen	67 857	14 417	70 639
Holländisch-Westindien	64 957	36	1 550
Jamaika	41 212	—	768
Britisch-Südafrika	39 450	14 550	7 741
Britisch-Indien	38 030	458	2 825
Panama	36 644	361	4 954
Dominika	28 692	—	1 325
China	28 011	2 021	47 678
Kanada	27 993	27 381	25 795
Australien	24 297	2 435	8 076
Britisch-Westindien	24 131	—	728
Neufundland u. Labrador	22 734	48 254	52 870
Rumänien	21 750	10	2 288
Kolumbien	19 520	6	2 648
Schweiz	7 440	49	183 212
Japan	2 238	87 185	161 903
Deutschland	—	3 092	7 884

G. B.

Was ist fachmännische Bildung wert?

Mancher Leser, der diesen Titel liest, wird kopfschüttelnd fragen: „Wat wull de Kirl"! Und doch ist es ein Problem, das ganz besonders schwer zu lösen ist. Der Krieg und die Nachkriegsjahre haben ja auf allen Gebieten eine Umwertung gebracht, so auch hier, es wird heute von manchen ja fast als ein Verbrechen betrachtet, wenn jemand etwas auf Bildung gibt. Viele glauben, weil sie selbst keine besitzen, daß ihr mühelos erworbenes Vermögen ihnen diese vollständig ersetze und daß sie sich ebenso mühelos — „überall rinarbeeten"! Damit ist es aber eine eigene Sache.

Sieht man von langjährigem Schulbesuch und Studium ganz ab, wie viele Jahre gehören dazu, um sich alle nötigen Kenntnisse selbst nur eines Industriezweiges anzueignen, um sich wirklich den Titel eines Fachmannes zu verdienen? Oft erst nach vielen Jahren, schon in gereiftem Mannesalter nach einer Tätigkeit in den verschiedensten Werken, meist im In- und Auslande, werden die meisten Fachleute so weit sein, wirklich alle Zweige der betreffenden Industrie vollständig zu beherrschen.

Die Nivellierung unseres ganzen Lebens seit dem Kriege hat es mit sich gebracht, daß heute der ungelernte Arbeiter dominiert, mehr gilt als der gelernte, oft mehr selbst als ein Professor, der durch seine Forschungen erst dem Arbeiter seine Existenz ermöglicht. Besonders die junge Generation, die jetzt herangewachsen ist, sieht mit Verachtung auf alles, was Bildung ist, herab. Sie hat nicht viel gelernt; kaum der Schule entwachsen, ging sie, deren Väter meist im Felde lagen, vielfach in die Fabrik und verdienten in einer Stunde mehr, als die Väter an einem Tage. Nachher lernten dann diese Jungen mit anderen Neureichen, daß man durch Schieben und Nichtstun schneller Geld verdienen kann. Es genügt nun nach Ansicht aller dieser „man arbeetet sich rin"!, fachmännische oder andere Bildung — Unsinn, „wir haben dafür das Geld"!

Diese Kategorie ist es auch, die sich heute überall in Handel und Industrie breit macht. Wie ein Heuschreckenschwarm wirft sie sich auf jedes Feld, das einigermaßen Verdienst verspricht. Heute sind es Metalle, morgen Lumpen, übermorgen Trikotagen, bald Pfeffer, bald Salz oder Zucker; überall, wo ein Artikel auftaucht, der verlangt wird, da wirft sich der Heuschreckenschwarm hin, frißt das Feld mit Stumpf und Stiel ab und freut sich noch, daß die dummen Fachleute dabei die Leidtragenden sind. Wozu haben diese auch gelernt, „wir arbeeten uns rin"!

Wie arbeiten nun diese Leute? Da wird irgendwo ein Geschäftslokal gemietet; Kostenpunkt Nebensache. Dann werden ein paar Arbeiter eingestellt, ob sie genügend Fachkenntnisse haben, danach wird nicht gefragt. Nun geht der Rummel los. Bald hapert's hier, bald dort. Da hört man, daß irgendwo ein Fachblatt erscheint. Sofort wird an dieses geschrieben, meist ist man nicht einmal Abonnent — das macht nichts, das Blatt ist ja dazu da, seine Kenntnisse herzugeben. Man ist auch garnicht bescheiden, sondern verlangt meist gleich einen genauen Bericht über die ganze Fabrikation und alle Herstellungsmethoden. Das Blatt ist natürlich nicht imstande, eine solche Auskunft, die oft Bücher umfaßt, erschöpfend zu erteilen, hofft aber wohl einen neuen Abonnenten und Inserenten zu gewinnen und verweist den Anfrager an seinen technischen Mitarbeiter und Fachmann, der gegen Honorar die gewünschte Auskunft gern erteilen würde.

Nun wird jeder verständige Mensch glauben, daß der Anfrager ohne weiteres jedes geforderte Honorar gern zahlt; denn er ist ja mit der technischen Auskunft imstande, zu arbeiten und Umsatz und Verdienstmöglichkeiten zu erlangen. Aber da liegt eben der Hase im Pfeffer.

Läßt sich der Fachmann verleiten, die Auskunft zu erteilen, ohne vorher das Honorar gefordert zu haben, so kann er zufrieden sein, wenn er nach fortwährenden Mahnungen überhaupt etwas erhält. Fordert er aber vorher, so wird er meist überhaupt nichts mehr von den Herren hören; manchmal wird noch angefragt, ob er sich nicht geirrt habe und ihm ein Almosen als Honorar geboten; oft aber muß er sich noch gefallen lassen, daß ihm in einem saugroben Brief auseinander gesetzt wird, daß er ein ganz unverschämter Mensch sei, wie er eine solche Forderung stellen könne, als Mitarbeiter und der Berater der Fachzeitung müsse er zufrieden sein, wenn man ihn in Anspruch nähme, er hätte überhaupt nichts zu fordern, sondern nur die Auskunft zu erteilen.

Man muß aber auch zugeben, daß selbst große Werke und Fabriken Fachkenntnisse vielfach nicht so bewerten, wie es zu verlangen ist. Meist bringen solche Auskünfte dem Anfrager, sei es, daß er damit Verbesserungen in seinem Betriebe treffen, sei es, daß er sich vor Verlusten durch Verderben der Rohmaterialien, usw. schützen kann, viele Tausende ein. Der um Rat gebetene Fachmann muß, um eine gründliche Auskunft erteilen zu können, oft schwierige Versuche und Untersuchungen anstellen und dann bieten ihm die Herren meist ein Honorar, daß sie kaum einen Bogenschreiber anbieten würden.

Die Folgen der Inflationszeit, in der jeder möglichst den Verdienst allein einstecken wollte, sind hier noch am wenigsten überwunden, obgleich sich doch jeder selbst sagen müßte, daß bei ausreichendem Einkommen auch sein Verdienst sich jederzeit steigern muß.

Früher oder später wird sich ein solches Verfahren bitter rächen. Die Herren sollten eher alles aufbieten, um sich tüchtige Fachleute zu erhalten. Heute wandern viel der besten Köpfe ins Ausland, wo der deutsche Ingenieur und Fachmann immer noch gern gesehen und gesucht werden. In Deutschland wird sich aber bald ein Mangel an gelernten Arbeitern und tüchtigen Fachleuten sehr stark bemerkbar machen.

Was hat denn die heutige Jugend gelernt? Man frage nur einmal bei Handwerkern und in industriellen Betrieben nach, wieviel junge Leute sich auf Lehrlingsgesuche melden. Ebenso ist es im Kaufmannsstande. Die wenigsten der Jungen wollen einen richtigen Beruf ergreifen; alle glauben rascher zum Ziele zu kommen, wenn sie in die Fabrik gehen, weil sie dort gleich verdienen können und vor allem mehr Zeit zum Bummeln haben. In wenigen Jahren muß sich also, wie oben gesagt, ein schwerer Mangel an gelernten Kräften bemerkbar machen, dann werden auch die industriellen Unternehmen wieder Geld für den Fachmann übrig haben müssen und froh sein, wenn ihnen solche zur Verfügung stehen; dann wird fachmännische Bildung auch wieder richtig bewertet werden und der Fachmann einen Preis fordern können, der seinen Fähigkeiten entspricht. (f) —ck.

Fehlende Nummern

sind — sofern die Zustellung unseres Blattes auf dem Postüberweisungswege erfolgt — stets

zunächst bei Ihrem zuständig. Postamt

energisch anzufordern, da dieses zur pünktlichen und regelmäßigen Zustellung verpflichtet ist. Nur wenn diese Reklamation erfolglos, erbitten wir Nachricht.

Referate.

Ueber Präservierung (Haltbarmachen) von Kautschukmilchsaft

enthält der 2. Bericht des Executive Committee of the Ceylon Rubber Research Scheme folgende Mitteilungen (nach „The India Rubber Journal" vom 3. Mai 1924, Seite 20): Die chemischen Versuche mit Ammoniak und über dessen Ersatz durch billigere Mittel zum Haltbarmachen von Milchsaft wurden fortgesetzt, zurzeit erscheint ein Ersatz für Ammoniak ausgeschlossen. Es wurden u. a. Gemische aus Aetznatronlösung und Formalin benutzt. Geringer Aetznatronzusatz erhielt Milchsaft etwa 3 Monate lang in gutem Zustande, bei größerem Zusatz trat teilweise Gerinnung ein. Gleiche Ergebnisse wurden durch Gemische aus Izal (?) und Aetznatronlösung erzielt. Für Haltbarmachung von auf weite Entfernungen zu verschickenden Milchsaft ist zurzeit Ammoniak als sicherstes Mittel nicht zu entbehren.

Es scheint, daß Aetznatron auf das Protein im Milchsaft, das gleichsam als eine Art Schutzkolloid dient, etwas elektrolytisch wirkt. Derartiger Milchsaft ist gegen Säuren sehr empfindlich und gerinnt sofort beim Zusatz verdünnter Säure, um das Natron zu neutralisieren. Versuche, die angestellt wurden, um die Wirkung eines Zusatzes von Schutzkolloiden zu mit Aetznatron vermischtem Milchsaft zu ermitteln, lieferten z. B. das Ergebnis, daß 3 Prozent Leim oder 1½ Prozent Gelatine genügten, um Neutralisation ohne Gerinnung zu ermöglichen. Ferner ergab sich, daß ein Kaltlagern von mit Ammoniak versetztem Milchsaft keinen wesentlichen Einfluß auf die Haltbarkeit ausübte. Langdauerndes Schütteln von Milchsaft, wie dies beim Verschiffen desselben erfolgt, bewirkte, trotz des Zusatzes von Ammoniak, leichtes Gerinnen. Mit Ammoniak präservierter Milchsaft lieferte Rohkautschuk, der sich gut vulkanisieren ließ, das Vulkanisat zeigte befriedigende Zugfestigkeit. Ein Zusatz von 3 gallons Ammoniak von 25 Prozent genügt auf 100 gallons unverdünnten Milchsaft (3½ lbs. Trockenkautschuk in 1 gallon).

n.

Nach eingehenden eigenen Versuchen muß zu den obigen Mitteilungen gesagt sein, daß die Ergebnisse, über die oben berichtet wurde, nicht ohne Widerspruch bleiben können. Zusätze von entsprechend verdünnten Lösungen von Aetznatron oder Aetzkali wirkten durchaus befriedigend. Die Ausfällungen des Kautschuks aus der so behandelten Milch waren äußerst nervig, besonders wenn nach den Patenten Collosens nicht mit Säure, sondern mit Erdalkali-Zusatz die Umsetzung bewirkt wurde. Die Bildung von Alkali-Albuminaten ist bereits eingehend beschrieben. Es ist interessant, daß jetzt auf anderen Wegen diese alten Beobachtungen als ganz neue Ableitungen wiederkehren. Die Wirkung des Zusatzes von Gelatine oder Leim ist übrigens auch eine andere als hier beschrieben wurde.

Frank.

* * *

Der Einfluß von Leim auf die Verstärkungswirkung von Leichtmagnesiumkarbonat in Kautschuk.

Nach H. W. Greider in „Journal of the Industrial and Engineering Chemistry", Februar 1924, Seite 151 folgde.

Bekanntlich sind eine Anzahl wichtige Füll- und Farbstoffe, die in der Kautschukindustrie Verwendung finden, ziemlich voluminös, d. h. sie schließen sehr viel Luft ein und haben infolgedessen ein sehr großes Grammvolum. Greider führt folgende Werte an:

	Spezifisches Gewicht	scheinbare Dichte zu wirklicher Dichte
Magnesiumkarbonat . . .	2,3 bis 2,4	0,067
Lampenruß	1,8 „ 1,9	0,068
Zinkoxyd	5,5 „ 5,6	0,086
Gasruß	1,8 „ 1,9	0,110
Ton	2,5	0,350

Man betrachtet großes Grammvolum eines Stoffes zumeist als Folge einer besonders kleinen Teilchengröße, doch ist diese nicht allein ausschlaggebend, sondern wahrscheinlich spielt die Struktur der Teilchen dabei eine Rolle. So ist z. B. Gasruß weniger voluminös als Magnesiumkarbonat oder Lampenruß, besitzt trotzdem größere Kornfeinheit als diese Pigmente. Ein gutes Beispiel ist Magnesiumkarbonat, das zu einem dicken Block von anscheinend beträchtlicher Festigkeit zusammengepreßt werden kann, aber trotzdem noch etwa 8 mal soviel Luft enthält, wie vorhandenes Karbonat. Die Festigkeit eines solchen Blockes von Magnesiumkarbonat läßt

sich durch Anziehungskräfte zwischen den Einzelteilchen erklären, die die Bildung kleiner Klümpchen oder Aggregate veranlassen, die sich zu Fäden zusammenschließen und dem Block eine netzartige Struktur verleihen. Gleiche Kräfte sind es, die Ausflockung bewirken, wenn der Füllstoff in einem flüssigen Medium fein verteilt wird. Man hat zur Verhinderung von Ausflockung in Kautschukmischungen gewisse Maßregeln empfohlen und angewendet, um diesem Uebelstand vorzubeugen, da die Kautschukindustrie ein Interesse an der gleichmäßigen Verteilung von trockenen massigen Füllstoffen in der Kautschukmischung hat.

Verschiedene Verfahren wurden patentiert, nach denen Leimgel oder ein emulgiertes Leimgel o. dgl. als Zusatz benutzt wird, um genügende Dispersion zu bewirken, so z. B. bei Gasruß. Doch wurden noch keine Werte veröffentlicht über den Einfluß von Leim auf das Verhalten von voluminösen Füllstoffen in Kautschukmischungen, um deren Dispersion zu vervollständigen, und über die wichtigsten physikalischen Eigenschaften der betreffenden Vulkanisate. Greider stellte eine Reihe von Versuchen in dieser Richtung an. Die Probemischung enthielt 50 Teile hellen crepe, 50 Teile geräucherten sheet, 5 Teile Schwefel, 5 Teile Zinkoxyd und 1 Teil Hexa, der Leimzusatz in trockner Form erfolgte als batch aus 50 geräucherten sheets und 50 Leim. Hierzu wurden verschiedene Mengen Leichtmagnesiumkarbonat gesetzt.

Die Versuchsergebnisse bewiesen, daß durch den Leimzusatz nicht allein eine beträchtliche Steigerung der absoluten Werte (Zugfestigkeit, Verarbeitung, Haltbarkeit gegen Abnutzung), sondern auch eine Erhöhung des Verstärkungsvermögens des Leichtmagnesiumkarbonats erzielt wurde. Nachstehende Tabelle beweist diese Folgerungen (auszüglich):

Volum Magnesiumkarbonat auf 100 Vol. Kautsch.	Zugfestigkeit kg/qcm		Höchstdehnung %		Bleibende Dehnung kg/cm/ccm		Abnutzungswiderstand %	
	ohne L.	mit 1 % L.	ohne L.	mit 1 % L.	ohne L.	mit 1 % L.	ohne L.	mit 1 % L.
0 (bas. Mischg.)	227	234	710	695	372	388	100	100
4	255	267	670	660	452	519	150	144
6	268	277	640	640	536	565	152	154
10	260	288	590	620	546	582	139	148
12	258	296	580	600	532	641	126	146
15	238	296	530	590	495	650	104	144

Die Zumischung von Leim erleichtert die Dispersion des Leichtmagnesiumkarbonats in der Kautschukmischung und verhindert Knotenbildung zwischen den Walzen. Eine möglichst vollständige Dispersion vergrößert die spezifische Oberfläche. Diese günstige Beschaffenheit der unvulkanisierten Kautschukmischung geht wahrscheinlich einher mit einer größeren Adhäsion zwischen Gummi und Füllmittel nach der Vulkanisation.

* * *

Herstellung von geformten Schwammkautschukartikeln mit glatten Oberflächen.

Nach „The India Rubber World" vom 1. Mai 1924, Seite 512.

An gewissen geformten Artikeln aus Schwammkautschuk ist eine glatte Oberfläche nicht allein des besseren Aussehens wegen, sondern besonders deshalb erwünscht, damit sich Schmutz und Feuchtigkeit nicht absetzen können und die Oberflächen vor Oxydation geschützt werden. Werden Schwammkautschukmassen gegen die Innenseiten heißer Formen gepreßt, so entstehen keine genügend starken glatten Oberflächen auf den Artikeln. Nach dem Ver. Staat. Pat. Nr. 1 484 731 gelingt es, glatte, genügend starke Oberflächen auf Schwammgummimassen zu erzielen, wenn das Forminnere mit einer Schicht einer Kautschukmischung bedeckt wird, die bei der Vulkanisation des Formartikels fest darauf haftet und eine glatte Hülle bildet. Die Masse für den Artikel selbst und für das Forminnere hat z. B. folgende Zusammensetzung in Teilen: geräucherter sheet 37, Cauchokautschuk 28,375, Ammoniumkarbonat 17,625, heller Vermillion 4,25, Baryt 6,5, Schwefel 4,25, Paraffin 0,5, Mineralkautschuk 0,5, Beschleuniger 1. Zum Auslegen der Form dient eine gleiche Masse, jedoch ohne Zusatz von Ammoniumkarbonat. Um z. B. eine Telephonmuschel herzustellen, schneidet man aus einer Schwammkautschukplatte die betreffende Gestalt aus und legt die Muschel in eine zweiteilige Form, die mit obiger Masse ausgestrichen wurde. Nach dem Schließen der Form wird die Vulkanisation im Dampfapparat unter Luftdruck 4 Stunden lang bei 55 pounds Pressung ausgeführt. Die aus dem Ammoniumkarbonat im Vulkanisationsbeginn entweichende Kohlensäure bewirkt in der Kautschukmasse Zellenstruktur und entweicht durch kleine Bodenöffnungen der Form. Durch die Luftpressung wird ein zu schnelles Entweichen dieses Gases verhindert. Die im Forminnern befindliche Kautschukausstrichmasse legt sich fest an den geformten Schwammkautschuk an und erteilt ihm eine glatte Oberfläche.

Fragekasten.

Bankzinsen.

Anfrage: Ich habe im November und Dezember vorigen Jahres bei der zuständigen Gewerbebank, bei der ich eingeschriebenes Mitglied bin, 182,45 Mark entnommen und seit dieser Zeit nichts mehr. In der Zwischenzeit wurden mir verschiedentlich Auszüge zugesandt, die ich aber im Drange der Geschäfte unbeachtet gelassen habe. Jetzt wird mir durch den Rechtsanwalt gedroht, daß ich meiner Zahlungsverpflichtung in wenigen Tagen nachzukommen hätte, und anstatt der damals entnommenen 182,45 Mark werden bis heute 591,45 Mark einschließlich der Zinsen bis 7. Juni 1924, Provisionen usw. gefordert. Ich habe daraufhin am 4. Juli 300 Mark als einstweilige Zahlung geleistet. Bevor ich den Rest bezahle, möchte ich um Auskunft bitten, ob die Berechnung der Zinsen und der sonstigen Unkosten gerechtfertigt ist oder in welcher Weise ich diesem Institute entgegentreten kann. Die Gewerbebank ist als gemeinnütziges Institut für Handel, Gewerbe und Industrie geschaffen worden, um Kredite zu wesentlich billigeren Sätzen als von Privatbanken zu beschaffen. Ich sehe mich darin allerdings sehr getäuscht.

Antwort: Es müßte zunächst von der Bank eine Spezifikation gefordert werden, um klarzustellen, wie sie zu der Schuldsumme kommt. Doch muß schon auf Grund der mitgeteilten Tatsachen, die ergeben, daß die Debetsumme sich innerhalb des Zeitraumes von noch nicht dreiviertel Jahren um mehr als 300 Prozent erhöht hat, gefolgert werden, daß die Forderung nicht berechtigt ist. Nach der gesetzlichen Bestimmung ist eine bei Begründung des Schuldverhältnisses getroffene Vereinbarung, daß fällige Zinsen wieder Zinsen tragen sollen, rechtlich ungültig (§ 248 BGB.). Es fragt sich, ob später eine besondere Vereinbarung mit der Bank getroffen ist, die eine Zinsnahme in bestimmter Höhe gestattet. Da dies anscheinend nicht der Fall ist, können Zinsen von Zinsen überhaupt nicht berechnet werden. Was nun die Höhe des Zinssatzes angeht, so müssen hierbei natürlich die herrschenden außergewöhnlichen Geldverhältnisse berücksichtigt werden; auch kommt in Betracht, daß das Geld einem Kaufmann geliehen ist, der es geschäftlich umsetzen konnte. Andererseits muß der gemeinnützige Charakter der Bank beachtet werden. Unter Berücksichtigung dieser Verhältnisse erscheint mit der geleisteten Zahlung der Debetsaldo in angemessener Weise ausgeglichen. Im übrigen wird auf den Aufsatz „Uebermäßige Zinsforderungen als Leistungswucher" auf Seite 713 der „Gummi-Zeitung" verwiesen. (flp) Dr. St.

* * *

Rückbehaltungsrecht des Vertreters.

Anfrage: Ist das Kriterium der Unterschlagung gegeben, wenn ein Provisionsvertreter, bei dem das Zurückbehaltungsrecht durch Vertrag ausgeschlossen ist, sich wiederholt weigert, vereinnahmte Gelder aus eigenen und fremden Verkäufen herauszugeben?

Antwort: Wenn ausdrücklich durch vertragliche Abmachung das Rückbehaltungsrecht des Vertreters ausgeschlossen war, so handelt dieser rechtswidrig, wenn er vereinnahmte Gelder trotzdem für sich behält, und nicht unverzüglich an die von ihm vertretene Firma abliefert. Ist zudem der Vertreter wiederholt auf die vertragliche Abmachung hingewiesen worden, so kann er sich nicht darauf beziehen, daß er sich für befugt erachtete, wegen vermeintlicher Ansprüche ein Recht auf Zurückbehaltung oder Aufrechnung auszuüben. Es liegen daher die Merkmale der Unterschlagung vor, da der Reisende fremde Gelder, die er im Besitz oder Gewahrsam hatte, sich rechtswidrig zueignet. (flp) Dr. St.

* * *

Ist ein Provisionsreisender krankenversicherungspflichtig?

Anfrage: Wir haben einen Herrn zur Reise gegen Provision und Reisespesen angestellt. Die Allgemeine Ortskrankenkasse verlangt für diesen ohne Gehalt beschäftigten Herrn einen nicht unerheblichen Krankenkassenbeitrag. Wir stehen auf dem Standpunkt, daß die Versicherungspflicht zu verneinen ist, da der Betreffende nicht Handlungsgehilfe im Sinne des Handelsgesetzbuches ist, weil er ein Gehalt nicht bezieht. Unsere Annahme, daß der in Frage Stehende nicht versicherungspflichtig ist, wird unseres Erachtens nach dadurch begründet, daß auch das Versicherungsamt (für Angestellten-Versicherung) keinerlei Versicherungspflicht unsererseits

angenommen hat, trotzdem der Betreffende ein Reisespesen-Fixum bezogen hat.

Antwort: Nach § 165 der Reichsversicherungsordnung Nr. 3 unterliegen Handlungsgehilfen der Versicherungspflicht gegen Krankheit. Es fragt sich aber, ob der Reisende als Handlungsgehilfe anzusehen ist. Wesentlich für die Eigenschaft der Handlungsgehilfen ist die Tatsache, ob der Betreffende in dem Handelsgewerbe gegen Entgelt angestellt ist, sodaß er bei seinen Dienstleistungen von den Anordnungen der Geschäftsleitung abhängig ist. Reisende sind im Regelfalle derart angestellt und daher als Handlungsgehilfen anzusehen. Hierbei ist nicht entscheidend, ob sie ein festes Gehalt oder nur Provisionen oder Reisezuschüsse beziehen. Dagegen gilt der Handlungsagent als selbständiger Kaufmann und unterliegt daher der Versicherungspflicht nicht. Die gleichen Grundsätze gelten übrigens bei der Versicherungspflicht für Angestellte nach § 1 Nr. 3 des Versicherungsgesetzes. (lp) Dr. St.

Knappheit in Kinderluftballons.

Die Nachfrage nach Kinderluftballons ist zurzeit außerordentlich groß. Sie sind geradezu „große Mode" geworden. Anscheinend vermag aber die deutsche Produktion mit diesem starken Bedarf nicht Schritt zu halten. Wir erhalten täglich mehrere Anfragen nach Lieferanten solcher Ballons. Wenn wir dann die fabrizierenden Firmen nennen, so wird uns immer und immer wieder erwidert, daß diese derart mit Aufträgen überhäuft sind, daß sie nicht liefern können. Gleichzeitig werden wir fortwährend nach ausländischen, besonders französischen und belgischen, Bezugsquellen gefragt. Wir lehnen es natürlich ab, ausländische Lieferanten anzugeben, müssen aber dann jedesmal hören, daß ausländische Ballons in großen Mengen in Deutschland eingeführt werden und daß die Händler damit ein gutes Geschäft machen könnten.

Jedenfalls ist Tatsache, daß hier selbst in der augenblicklich so schlechten Zeit die Nachfrage ganz erheblich stärker ist als die Produktion. Wer hilft da?

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2383. Wer fabriziert den Artikel **„Putzhexe"?**

Nr. 2387. Wer fabriziert **Schmierfett** in Stangen- oder Barrenform für die Achsen sehr heißer Trockenzylinder?

Nr. 2405. Wer ist Hersteller von **massiven Gummiabsätzen** für Beinverkürzungen?

Nr. 2438. Wer ist Hersteller der **Pessarien nach Dr. Hollweg?**

Nr. 2443. Wer ist Hersteller der **„Emcowa"-Babywagen?**

Nr. 2469. Wer fabriziert **„Hermetig"**, eine Art Dichtungsmittel, das widerstandsfähig ist gegen heißes Wasser, heißes Oel und Benzin; es dient zum Bestreichen von Flanschen und Trennflächen, die gasöl- und benzindicht sein müssen?

Nr. 2470. Wer ist Hersteller von **Cyclo-Hexane?**

Nr. 2476. Wer ist Hersteller von **gewebten Schläuchen** mit wachstuchartigem Ueberzug?

Nr. 2478. Wer ist Hersteller von **Zephir-Schmierdochtwolle?**

Nr. 2480. Wer fabriziert **schwarze Trockenmasse** zum Ueberziehen von Autokühler-Verschraubungs-Oberteilen (als Wärmeschutz)?

Nr. 2489. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze** Marke „Maryland"?

Nr. 2492. Wer fabriziert **„Cathegulith" (Kesselstein-Lösungsmittel)?**

Nr. 2497. Wer fabriziert **Asbest-Hart-Platten** mit lackartigem Ueberzug?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2484. Wer fabriziert **Gummihände für Puppen?**

Nr. 2490. Wer fabriziert **kleine Gummischwämmchen** zum Anfeuchten der Briefmarken; die Schwämme sollen zum Teil unten und oben abgerundet, zum Teil unten rund und oben flach sein?

Nr. 2493. Wer ist Hersteller von **Gummieinlagen für Stahllineale?**

Der albanische Zolltarif.

Das albanische Zollgesetz vom 8. Januar 1923, das ursprünglich am 31. Dezember 1923 wieder außer Kraft treten sollte, ist vor kurzem auf unbestimmte Zeit verlängert worden. Der dem Zollgesetz beigegebene Tarif ist in der Hauptsache ein Gewichtszolltarif. Bei der Zollberechnung wird für Bruchteile von Centimen und Milliëmen nicht weniger als fünf Centimes berechnet. Zum Beispiel wenn der Zollsatz 25,025 Goldfranken betragen sollte, werden nur 25 Goldfranken berechnet; dagegen werden, wenn der Zollsatz 25,026 Goldfranken beträgt, 25,05 Goldfranken berechnet. Waren, die während der Reise Schaden gelitten haben, werden, wenn die Beschädigung regelrecht durch Stichproben bestätigt ist, und durch eine kompetente Kommission die Höhe des Schadens auf mindestens 10 Proz. des Wertes der Ware festgestellt wurde, zollamtlich so behandelt, daß vom Zoll soviel Prozent in Abzug kommen, als der Schaden ausmacht. Wenn die Waren sich in schadhaft gewordenen Behältnissen befinden und der Besitzer nicht zur Stelle ist oder die Ware nicht abholen will, oder wenn die Ware vom Zollamt wegen Zollstreitigkeiten oder wegen etwaiger Beschlagnahme nicht ausgeliefert werden kann, so werden diese Waren versteigert und der Erlös in der Amtskasse aufbewahrt. Erhobene Zollgebühren werden nicht zurückerstattet, auch wenn der Warenbesitzer die Ware wieder zurückführen oder in ein anderes Land weitersenden will.

Für unseren Industriezweig kommen die folgenden Positionen in Frage:

Tarif Nr.	Waren	Zollsatz in Goldfranken für 100 kg
133	Schildpatt und Horn von anderen Tieren	400
134	Perlmutter	60
196b	Preislisten- und kaufmännische Drucksachen	50
220	Leinen, Hanf, Jute: a) unbearbeitet	50
	b) gekämmt	100
221	Seile, Taue: a) über 5 mm Durchmesser	80
	b) bis 5 mm	130
227	Gewebe aus Leinen, Hanf und Jute für Segel usw.	80
273	Kautschuk, Gummi: a) unbearbeitet, aber gereinigt	10
	b) in Stücken	20
274	Gummigewebe und gummierte Gewebe	150
275	Gummibänder und Gummischuhe: a) mit Seidenstreifen	200
	b) andere	100
276	Stricke und Fäden aus Gummi oder mit Seide bzw. Baumwolle vermischt	100
277	Reifen, Pneumatiks, Gurten, für Autos, Fahrräder, Motorräder und Wagen: a) mit Metall	20
	b) andere, aber mit Gewebe gemischt	30
	c) Schläuche, Radiergummi	40
278	Kleider und andere Sachen aus Gummi:	
	a) aus reinem Gummigewebe	400
	b) aus Baumwollgummigewebe	500
	c) aus Wollgummigewebe	600
279	Galoschen, Schuhe und Gummistiefel	200
280	Gewebe in Verbindung mit Pech oder Wachs:	
	a) für Teppiche, Decken oder Bodenvorleger (Linoleum)	50
	b) für Dachplanen	40
	c) für Kleider, Möbel und Bücherüberzüge usw.	200
281	Andere mit Gummi gearbeitete Sachen	200
318	Meerschaum	100
367	Elektrische Kabel: b) isoliert mit Kautschuk, Guttapercha, Asbest usw.	20
433	Benzin	5
497	Unechte Perlen, Haarnadeln, Kämme, Pfeifen und ähnliches aus Kolophonium, Celluloid, Glas, Lack	400
498	Gegenstände aus Elfenbein oder Bernstein	1000
499	Gegenstände aus Perlmutter und Rubinen	200
500	Gegenstände aus Horn oder Knochen	200
505	Sportartikel (Fußball, Tennis, Kricket)	150
508	Unbelichtete Filme	200

Alle anderen, nicht besonders aufgeführten Waren unterliegen einem Zoll von 20 Prozent vom Wert. Dieser Wert wird auf Grund von vom Wareninhaber vorzulegenden Originalfakturen festgestellt; dieser hat auch alle Transportspesen besonders anzugeben. Bei allen Waren, für die weniger als 10 Goldfranken Zoll für 100 kg zu zahlen sind, wird der Zoll nach dem Rohgewicht gezahlt (= Gewicht der Waren mit Verpackung). Alle Waren, deren Zoll mehr als 10 Goldfranken für 100 kg beträgt, werden nach dem wirklichen oder gesetzlichen Reingewicht verzollt (wirkliches Reingewicht = Gewicht der von allen Verpackungen befreiten Ware; gesetzliches Reingewicht = Rohgewicht minus gesetzlicher Tara). Behältnisse und Verpackungen, die keinen Kaufwert haben, oder die Waren enthalten, die zollfrei sind, oder von denen nur das Reingewicht verzollt wird, werden nicht verzollt.

Wenn irrtümlicherweise Zoll für Waren erhoben wurde, die zollfrei sind, oder wenn irrtümlicherweise mehr Zoll erhoben wurde, als im Tarif vorgeschrieben ist, so wird der irrtümlicherweise erhobene Zoll bzw. der über den vorgeschriebenen Zoll hinausgehende Betrag zurückerstattet. Desgleichen ist der Warenbesitzer verpflichtet, wenn irrtümlicherweise zu wenig Zoll erhoben wurde, den Restbetrag nachzuzahlen. Wird der Warenbesitzer nicht ermittelt, so ist derjenige zur Erstattung verpflichtet, durch dessen Verschulden der Zoll unrichtig erhoben wurde.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges. Vor Eintritt in die Tagesordnung der Generalversammlung wurde mitgeteilt, daß Herr Dr. Bett aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden sei und daß das Aktienkapital, das sich in den Händen der Bankfirma Bett, Simon & Co. befunden haben, von dieser veräußert worden sei. Der Erwerber des Paketes sei der Verwaltung unbekannt. Die Vorzugsaktien, die sich bisher bei der Firma Carsch, Simon & Co. in Liquidation befunden hätten, seien von der Verwaltung und der Bankfirma Carsch & Co. übernommen worden. Sie lägen bei der Gesellschaft, die sie als Treuhänderin verwalte. Die Bilanz wurde genehmigt und der Ueberschuß von 87 779 Billionen Mark auf neue Rechnung vorgetragen. Als Entschädigung wurde für jedes Aufsichtsratsmitglied die Summe von 600 Goldmark, für den Vorsitzenden und den Stellvertreter des Vorsitzenden 1200 M bewilligt. Für den aus dem Aufsichtsrat ausgeschiedenen Dr. Bett wurde eine Neuwahl nicht vorgenommen. Die Verwaltung teilte auf Anfrage mit, daß man sich über die Zusammenlegung kein bestimmtes Bild machen könne, man werde indessen die Interessen der Aktionäre in jeder Weise wahrnehmen. Die Geschäftslage habe sich bisher normal entwickelt. Es lägen zurzeit genügend Aufträge vor, um die Fabrikation in allen Abteilungen aufrecht zu erhalten. Die Verkaufspreise seien als auskömmlich zu bezeichnen. Man leide naturgemäß unter der allgemein herrschenden Geldknappheit und den schleppenden Zahlungseingängen. Bis jetzt wären keine nennenswerten Verluste zu verzeichnen. Die Außenstände überstiegen bis jetzt nicht unerheblich den aufgenommenen Bankkredit. Ueber die Aussichten der nächsten Zeit ließe sich angesichts der unsicheren Verhältnisse keine Voraussage machen.

Berlin-Lichtenberg. Deutsche Kabelwerke, Akt.-Ges. Die Generalversammlung genehmigte den Abschluß für 1923 und beschloß, den mit 572 556 Bill. Mark ausgewiesenen Ueberschuß vorzutragen. Gegen die Genehmigung des Abschlusses sowie die Gewinnverteilung legte ein Vertreter der Ernst von Braumüller-G. m. b. H. mit fünf Stimmen Protest ein. Auf seine Anfrage, die Verwendung der Verwertungsaktien betreffend, die im Dezember vorigen Jahres geschaffen wurden, erklärte die Verwaltung, daß der größere Teil hiervon veräußert und ein weiterer Posten zum Ausbau des neuen Kabelwerkes Ketschendorf verwendet worden sei. Gegenwärtig befinden sich noch 12 000 Verwertungsaktien zu freier Verfügung der Gesellschaft.

Berlin. Zu der in Nr. 41 erschienenen Mitteilung, daß der frühere Vertreter der Firma Bodenheimer, Schuster & Co., Hamburg, Herr Louis Halpern, jetzt als Teilhaber in die Firma Richard Metz, Berlin, eingetreten ist, bemerken wir ergänzend, daß Herr Halpern nach seinem Abgang im Herbst 1923 aus obigem Hause bei den Firmen Sanag, Berlin und später bei der Firma A. Thiel's, Bandagenfabrik Berlin, als Vertreter tätig war.

Hannover-Brink. Hackethal-Draht- und Kabel-Werke, Akt.-Ges. In der Aufsichtsratssitzung wurde beschlossen, von der Ausschüttung einer Dividende abzusehen. Die endgültige Aufstellung der Goldmarkbilanz wird bis nach Klärung der zurzeit schwebenden wirtschaftspolitischen Verhandlungen zurückgestellt werden. Die derzeitige Beschäftigung der Werke ist, nach Angabe der Verwaltung, befriedigend. Die allgemein bestehenden Schwierigkeiten der Finanzierung hat das Unternehmen bislang noch überwinden können.

rg. **Helsingfors** (Finnland). Aktiebolaget Rapco, Hagasundsgatan 1, wurde als Verkaufsstelle für „Rapson"-Supercord, „Rapson"-Ballonreifen und „N. A. P." halbpneumatische Reifen errichtet.

Helsingfors (Finnland). Zu der in Nr. 38 vom 20. Juni in dem Artikel über „Lettlands Gummi-Industrie" gemachten Mitteilung, daß bei der kürzlich in Riga gegründeten Gummiwarenfabrik „Baltic India-Rubber Company Quadrat" auch Aktionäre der früheren Fabrik Treugolnik beteiligt seien, teilt uns der Direktor der Finska Aktiebolaget Treugolnik, Helsingfors, mit, daß von den früheren Großaktionären und leitenden Herren der Petersburger Treugolnik keiner beteiligt ist.

Köln a. Rh. Gummi-Grün, Köln, Gummiwaren-Großhandel, Herzogstraße. Die Firma verlegte ihre technische Engrosabteilung in die ausgedehnten Räumlichkeiten des Hauses Herzogstraße 25, I. Etage. Dem bewährten Mitarbeiter Herrn Wilhelm Schmehl wurde Einzelprokura erteilt.

Leipzig. Leipziger Gummiwarenfabrik Akt.-Ges. vorm. Julius Marx, Heine & Co. Von Ausschüttung einer Dividende soll abgesehen werden. Der buchmäßige Ueberschuß der Papiermarkbilanz soll vorgetragen werden. Goldmarkbilanz befindet sich in Vorbereitung. Ueber sie wird eine außerordentliche Generalversammlung zu entscheiden haben. Das Unternehmen ist zurzeit noch beschäftigt, hat jedoch stark unter Geldknappheit zu leiden.

München. Deutsch-Oesterreichische Asbest-Bergbau-Akt.-Ges., Kaufinger Straße 11. Die Prokura des Herrn Johann Best ist gelöscht.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Herne. Industrie-Handelsgesellschaft m. b. H., Herne. Handel in Industriebedarf und Industrie-Erzeugnissen. Das Stammkapital beträgt 20 000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Herren Direktoren Andreas Medick und Albert Kahle, beide zu Herne. Sie sind jeder selbständig zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt.

Magdeburg. Vertriebsgesellschaft Hygieia G. Hennig & Co., G. m. b. H. Stammkapital 5000 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Gustav Hennig.

Wolfhagen (Bezirk Kassel). Henschler & Leipold, G. m. b. H., Wolfhagen. Vertrieb und Herstellung landwirtschaftlicher Maschinen und Geräte, sowie Handel mit technischen Artikeln. Stammkapital: 2700 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Hermann Leipold in Kassel.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Alfeld (Hannover). Maschinen- und Fahrzeugfabriken Alfeld-Delligsen, Akt.-Ges. Die Generalversammlung genehmigte gegen die Stimmen eines Aktionärs, der Protest zu Protokol gab, die Jahresbilanz und Gewinn- und Verlustrechnung sowie die Entlastung des Vorstandes und Aufsichtsrates. Punkt 3 der Tagesordnung: Beschlußfassung und Genehmigung über die Goldmarkeröffnungsbilanz wurde zurückgestellt. Dem Aufsichtsrat wurde eine Vergütung von insgesamt 12 000 M zugebilligt.

Nürnberg. A. O. Haas & Co., Fahrradgroßhandlung, G. m. b. H., Gugelstraße 134. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Sondershausen. Herr Bruno Pabst eröffnete eine Automobil- und Motorrad-Reparaturwerkstatt.

Stettin. Nähmaschinen- und Fahrräderfabrik Bernh. Stoewer, Akt.-Ges. Der Aufsichtsrat beschloß, in der Generalversammlung lediglich die Papiermarkbilanz vorzulegen und vorzuschlagen, den buchmäßigen Ueberschuß von 34 519 Billionen Mark auf neue Rechnung vorzutragen. Ueber die Goldmarkbilanz soll erst eine zu

einem späteren Zeitpunkt abzuhaltende außerordentliche Generalversammlung Beschluß fassen. Bezüglich der Goldmarkbilanz kann die Verwaltung, soweit es sich bisher übersehen läßt, die Erklärung abgeben, daß die Gesellschaft ihre Substanz von 1914 (3 000 000 M) zum mindesten aufrecht erhalten hat.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Fulda. Schutzreifenfabrik Fulda, G. m. b. H. Herstellung und Verkauf von Schutzreifen für Gummibereifung aller Art. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Mannheim. Automobil- und Motorrad-Gesellschaft m. b. H., Alois Islinger, Friedrich Karlstraße 2. Vertrieb von Automobilen, Motorrädern und Kraftfahrzeugen aller Art sowie von Ersatz- und Zubehörteilen und Betrieb einer Reparaturwerkstätte. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Wernigerode. Wernigeroder Fahrzeugwerke, Kommanditgesellschaft auf Aktien. Fabrikation von Karosserien, Reparaturen von Fahrzeugen, Herstellung geeigneter Artikel, welche die „Fama-Fahrzeug- und Motorengesellschaft, Kommanditgesellschaft auf Aktien" in Kiel nach Wernigerode verlegt. Handel mit Automobilen, Zubehörteilen und Betriebsstoffen. Das Grundkapital beträgt 10 Billionen Mark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Frankfurt a. M. Elektrizitäts-Gesellschaft Frankfurt, Akt.-Ges. Die Generalversammlung genehmigte den Vortrag des Gewinnes von 67 868 Billionen Mark für 1923 (im Vorjahr 75 Proz. Dividende). Der Antrag auf Liquidation wurde zurückgenommen. Der in sechs Wochen zur Aufstellung der Goldbilanz einzuberufenden außerordentlichen Generalversammlung soll auch ein Prüfungsbericht der Bücher vorgelegt werden.

München. Bayerische Kraftwerke, Akt.-Ges., München. Der rechnungsmäßig ausgewiesene Ueberschuß von 515 550 Billionen Mark soll nicht zur Verteilung gelangen. Der Absatz der Erzeugnisse litt öfters unter Stockungen, die zu großen Warenanhäufungen Anlaß gaben.

Speyer. Herr August Späth eröffnete Grüner Winkel 28 ein Elektro-Installationsgeschäft.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Würzburg. Krauß & Co. Eigenhändiger und vertretungsweiser Kauf und Verkauf von elektrischen Artikeln und Akkumulatorenbatterien sowie Errichtung von elektrischen Anlagen verbunden mit Spezialreparaturwerkstätte für Akkumulatoren. Geschäftsräume: Eichhornpassage 10.

Geschäftsaufsichten.

Braunschweig. Brunonia-Gummiwerke Richard Hagemann, Akt.-Ges. Als Aufsichtsperson wird Herr Kaufmann Carl Böhme, hier, Ferdinandstraße 4, als Mitglieder des Gläubigerbeirats werden die Reichsbankstelle Braunschweig, Herr Bankherr Fahr, hier, die Firma A. Eber & Sohn, Hamburg, Rathausstraße 5, die Firma Salzmann & Co., Kassel und Herr Fritz Redust, hier, Ratsbleiche 9, bestellt.

Gräfenroda (Thüringen). Ullrich Sauer & Co., Akt.-Ges. Spezialfabrik für chirurgische Glas- und Hartgummiwaren. Geschäftsaufsicht beantragt.

Hainstadt b. Buchen in Baden. Fahrzeug-Aktiengesellschaft Hainstadt. Zur Aufsichtsperson wurde Herr Kaufmann Th. Rütten in Walldürn ernannt.

München. Kramolin, Akt.-Ges., Fabrik elektrischer Apparate in München, Baierbrunnerstraße 8. Aufsichtsperson ist Herr Rechtsanwalt Justizrat Goldschmidt I, München, Prielmayerstraße 8.

Neheim. Motor- und Fahrradwerke „Bleha", G. m. b. H. Zur Geschäftsaufsichtsperson wird Herr Rechtsanwalt Dr. Binhold und zum Gläubigerbeirat die Herren Direktor der Metallwerke Göcke und Kaufmann Theodor Beste, sämtlich in Neheim wohnhaft, bestellt.

Neukölln. Mercur, Flugzeugbau-Gesellschaft m. b. H., Treptower Straße 36/43. Herr Regierungsbaumeister a. D. Dr. Herzfeld in Berlin, Am Weidendamm 1a, wird zur Aufsichtsperson bestellt.

Berichtigung. Die von uns in der letzten Celluloid-Beilage („Gummi-Zeitung" Nr. 42, vom 18. Juli) gebrachte Notiz, daß Geschäftsaufsicht über die Firma Richard Brose, Celluloidfabrik, Berlin, Adalbertstraße 64, angeordnet sei, entspricht nicht den Tatsachen.

Konkurse.

Bartenstein. Blix & Strenziok, Elektro-Baugesellschaft, Inhaber Herr Franz Strenziok, Bartenstein, einschließlich der Zweigniederlassung Heilsberg. Verwalter ist Herr Justizrentmeister David Girod in Bartenstein. Anmeldefrist bis zum 6. August 1924.

Berlin. Niedervolt-Elektrizitäts-G. m. b. H., Alte Jakobstraße 6. Verwalter ist Herr Kaufmann Max Schöndorff in Berlin-Wilmersdorf, Güntzelstraße 63. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 6. September 1924.

Dorum (Hannover). Elektrizitäts- und Maschinengesellschaft Cuxhaven-Altenwalde, e. G. m. b. H. Herr Rechtsanwalt Folkers in Dorum wird zum Konkursverwalter ernannt. Offener Arrest, Anmelde- und Anzeigefrist bis zum 31. Juli 1924.

Erfurt. Automobilhändler August Krümmling, Langebrücke 10, alleiniger Inhaber der Firma Erfurter Motorrad-Zentrale August Krümmling. Verwalter ist Herr Kaufmann Adolf Hilpert in Erfurt. Konkursforderungen sind bis 10. September 1924 anzumelden.

Halle a. S. Kaufmann O. Karl Harnisch, Elektro-Großhandlung, Martinstraße 25. Verwalter ist Herr Kaufmann Hubert Wähmer in Halle a. S., Bismarckstraße 21. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 22. August 1924.

Hamburg. Hamburger Elektro-Fabrik, G. m. b. H., Linden-Allee 61. Verwalter ist Herr Friedr. Vogler, Börsenbrücke 2a, IV. Anmeldefrist bis zum 15. September 1924.

Kassel. Gummischäfer, Inhaber Herr Heinz Schäfer in Kassel, Hohentorstraße 5. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Hartdegen in Kassel.

rg. **Kristianstad** (Südschweden). Kristianstads Vulkaniseringsverkstad (Inh. Herr N. H. Andersson), Vulkanisieranstalt.

Leipzig-Schleußig. „Lipsia-Automobilwerke", G. m. b. H., Jahnstr. 5. Verwalter ist Herr Kaufmann Arthur Klarner in Leipzig, Königsplatz 12. Anmeldefrist bis zum 11. August 1924.

rg. **Motala** (Schweden). Samuelsbergs Vulcaniserings- und Cykelverkstad (Inh. Herr Edv. Zahrén). Vulkanisieranstalt.

Salzwedel. Karl Karnstedt, Elektrizitätsgesellschaft m. b. H. Konkursverwalter ist Herr Bureauvorsteher Bruno Lemme in Salzwedel. Anmeldefrist bis 15. August 1924.

Schwabach. Schwarzwälder Maschinen- und Fahrzeug-Gesellschaft m. b. H., mit dem Sitz in Villingen, gewerbl. Niederlassung in Schwabach. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Pedretti in Schwabach. Endtermin für Forderungsanmeldungen: Samstag, den 9. August 1924.

rg. **Stavanger** (Norwegen). Motor-Compagniet, Handlung in Automobilen und Zubehör.

Stralsund. Norddeutsche Elektrizitätsgesellschaft m. b. H. Herrr Rechtsanwalt Behnke in Stralsund wird zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 15. August 1924 bei dem Gericht anzumelden.

Stuttgart-Cannstatt. Werkzeug- und Motorradbau-Gesellschaft m. b. H. in Cannstatt, Wernerstraße 43a. Herr Rechtsanwalt Rath in Cannstatt wurde zum Konkursverwalter ernannt.

Taucha (Bezirk Leipzig). Fahrzeugwerk G. m. b. H. in Liquidation. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Ehlich, hier. Anmeldefrist bis zum 4. August 1924.

Neuheiten der Branche.

Korpulenz-Hosenträger. Unter diesem Namen hat die Firma **Händiges & Bresch, Barmen,** Heidterstraße 2, eine Neuheit herausgebracht, die allen beleibten Herren sehr willkommen sein wird. Der Korpulenz-Hosenträger wird in zwei Arten hergestellt, einmal mit unelastischem Trägerband und elastischen Rückenteilen, ferner mit elastischem, einfarbigem Trägerband und unelastischen Patten, mit dreiteiliger beweglicher Vorderpattengarnitur und eingewebten Knopflöchern. Die Neuheit verbürgt durch ihre zweckentsprechende Herstellung tadellosen Sitz und bequemes Tragen.

* * *

Die Firma **Herona, Gummi-Aktiengesellschaft, Zürich,** Fraumünsterstraße 14, hat ein deutsches Patent auf eine **Gummimuschel** angemeldet, die durch ihre Konstruktion geeignet ist, Nebengeräusche abzuschließen und hierdurch den Ton zu verstärken. Dieser Apparat führt den Namen **Tonmaphon.** Die Anwendung ist einfach. Der dünne, lose Flansch wird über den Hörer des Telephons oder Radioapparates gestreift, so daß der Wulst an das Ohr gedrückt werden kann. — Eine ebenfalls zum Patent angemeldete Erfindung sind die **Rofix-Ringe.** Diese sind mit Zacken, Rillen usw. versehen, die über die Arme des Kleiderbügels gestreift werden, um das lästige Abgleiten der Toiletten, speziell der Damenkleider zu verhindern.

Aus der Praxis des Arbeitsrechts.

Kann ein Arbeiter nach Vollendung des 65. Lebensjahres noch invalidenversicherungspflichtig sein?

rd. Ein über 65 Jahre alter Arbeiter ist in einem Großbetriebe als Nachtwächter beschäftigt. Er hat sich in Ausübung seiner Dienstobliegenheiten allnächtlich auf dem Fabrikgrundstück aufzuhalten, muß zu bestimmten Zeiten Rundgänge unternehmen und eine Stechuhr bedienen. Dieser Arbeiter hielt sich für invalidenversicherungspflichtig und verwendete demgemäß Beitragsmarken für die Invalidenversicherung. Die zuständige Landesversicherungsanstalt war jedoch der Meinung, daß der Nachtwächter, da er das 65. Lebensjahr bereits beendet habe, nicht mehr invalidenversicherungspflichtig sei. Das Reichsversicherungsamt hat grundsätzlich dem Arbeiter recht gegeben. Nach § 1251 der Reichsversicherungsordnung in der Fassung des Gesetzes vom 10. November 1922 erhalte Invalidenrente, wer die Invalidität oder das gesetzliche Alter nachweist, sowie die Wartezeit erfüllt und die Anwartschaft aufrechterhalten hat. Im einzelnen schreibt hierzu § 1255, Absatz 1 des genannten Gesetzes vor, daß Invalidenrente der Versicherte erhält, der das Alter von 65 Jahren vollendet hat oder infolge von Krankheit oder anderen Gebrechen dauernd invalid geworden ist. Danach ist mit dem Inkrafttreten des Gesetzes vom 10. November 1922 neben die Invalidität die Vollendung des 65. Lebensjahres als neuer Versicherungsfall für die Invalidenrente getreten. Während aber Invalidität Versicherungsfreiheit begründet, ist dies bei der Vollendung des 65. Lebensjahres nicht schlechthin der Fall. Denn nach § 1236 ist versicherungsfrei nur, wer invalide ist, oder wer eine Invaliden-, Witwen- oder Witwerrente nach den Vorschriften der Reichsversicherungsordnung, oder eine Witwerrente gemäß dem Versicherungsgesetz für Angestellte bezieht. Die Vollendung des 65. Lebensjahres an sich hat demnach Versicherungsfreiheit nicht zur Folge. Die Rechtslage ist insoweit die gleiche wie bei dem ebenfalls mit der Vollendung des 65. Lebensjahres gegebenen Versicherungsfall der früheren Altersrente. Durch dessen Eintritt der Lauf der Versicherung an sich nicht beeinflußt wurde. Im vorliegenden Falle würde also der hier in Frage

kommende Arbeiter der Invalidenversicherungspflicht unterliegen, falls er noch nicht invalide ist. In dieser Hinsicht fehlt es an der genügenden Sachaufklärung. Der Arbeiter selbst erklärt sich für voll erwerbsfähig, indessen ist bekannt, daß Dienste, wie sie von ihm geleistet werden, vielfach von Invaliden versehen werden. Es ist daher in der Vorinstanz vorerst festzustellen, ob der Arbeiter imstande ist, das für ihn maßgebende Mindestlohndrittel zu verdienen. Danach würde die Entscheidung zu treffen sein. (Reichsversicherungsamt II. 713/24.) (fpl)

* * *

Welche Wirkung übt die nachträgliche Zustimmung der Betriebsvertretung auf die Kündigung eines Betriebs- bzw. Angestelltenratsmitgliedes aus?

rd. Dem Mitgliede eines Angestelltenrates in einer größeren Firma war am 16. November zum 31. Dezember gekündigt worden. Der Gekündigte, ein Buchhalter, verlangte Weiterbeschäftigung und Weiterzahlung des Gehaltes mit der Begründung, die Betriebsvertretung habe seiner Entlassung nicht zugestimmt. Demgegenüber behauptete die Firma, die Zustimmung der Betriebsvertretung sei tatsächlich am 31. Dezember erfolgt, so daß der Gekündigte keine berechtigten Einwendungen gegen seine Entlassung machen könne. Das Kaufmannsgericht Mannheim, das sich mit diesem Falle zu beschäftigen hatte, äußerte sich folgendermaßen: Allerdings ist gemäß § 96 des Betriebsrätegesetzes zur Kündigung des Klägers die Zustimmung der anderen Mitglieder des Betriebsrates, zu dem der Kläger gehört, erforderlich. Diese Zustimmung ist nun erteilt worden, wenn auch erst am 31. Dezember. Indessen muß die Kündigungsfrist beobachtet werden und zwar muß nicht nur die Kündigung, sondern auch die Zustimmung der Betriebsvertretung rechtzeitig erfolgen. Denn erst wenn die Kündigung und Zustimmung vorliegen, ist der Tatbestand für eine gültige Kündigung gegeben. Im vorliegenden Falle ist die Kündigung durch die nachträgliche Zustimmung des Angestelltenrates so wirksam geworden, wie wenn die Kündigung im Augenblick der Zustimmung erfolgt wäre. Erst von diesem Zeitpunkt an wurde die Kündigungsfrist in Lauf gesetzt und von diesem Zeitpunkt an muß die Kündigungsfrist eingehalten werden. Da hier die Zustimmung am 31. Dezember gegeben wurde und die gesetzliche Kündigungsfrist nach Handelsgesetzbuch § 66 einzuhalten ist, so wirkt die Kündigung erst auf Ende März. Dabei ist es gleichgültig, ob etwa die Zustimmung erst im Januar, wie der Kläger behauptet, gegeben wurde. Denn auch dann ist die sechswöchige Kündigungsfrist auf Ende März gewahrt. Sonach hat der Kläger Anspruch auf das tarifliche Gehalt bis Ende März. (Kaufmannsgericht Mannheim, 22. Februar 1924). (flpstrste)

* * *

Haben die Betriebsräte das Einspruchsrecht gegen die Versetzung eines Betriebsratsmitgliedes in eine andere Abteilung?

rd. Bekanntlich bedarf nach § 96, Abs. 1 des Betriebsrätegesetzes der Arbeitgeber zur Versetzung eines Mitgliedes einer Betriebsvertretung in einen anderen Betrieb der Zustimmung der Betriebsvertretung. In einem Betriebe war nun ein Betriebsratsmitglied von der Abteilung „Revision", in der er als Kontrolleur tätig gewesen war, in die Abteilung „Reparatur" versetzt worden und zwar ohne, daß sich der Prinzipal mit der Betriebsvertretung vorher ins Benehmen gesetzt hatte. Infolgedessen nahm der Betriebsrat Veranlassung, die Entscheidung der Bezirkswirtschaftsstelle wegen Nichtbeachtung der Zuständigkeit des Betriebsrates herbeizuführen. Indessen erreichte der Betriebsrat mit seinem Vorgehen nichts. Der erwähnte § 96 des Betriebsrätegesetzes, so entschied die Amtshauptmannschaft Flöha, will die Arbeitnehmerschaft, soweit es sich um Versetzungen von Betriebsratsmitgliedern in einen anderen Betrieb handelt, davor schützen, daß die von den Arbeitnehmern gewählten Vertreter durch eine örtliche Verschiebung ihrem bisherigen Tätigkeitsfeld so entzogen werden, daß sie ihre Betriebsvertretungsaufgaben nicht mit der sich aus der Mitarbeit an Ort und Stelle ergebenden und mit der im Interesse der Arbeitnehmerschaft wünschenswerten Betriebssachkunde und Schnelligkeit erledigen können. Das Gesetz hat bei dieser Schutzbestimmung für den Begriff „Versetzung in andere Betriebe" an verschiedene örtlich voneinander getrennte Zweige desselben Betriebes gedacht, nicht aber an die verschiedenen Unterabteilungen eines Betriebes in demselben örtlichen Betriebsgebiet. Zu letzterem fehlt es an rechtlicher und praktischer Begründung, da jedes Betriebsratsmitglied in gleichem Umfange wie ein anderes die Interessenwahrung seiner gesamten Auftraggeberschaft durchzuführen hat und zur Durchführung seiner Aufgaben sinngemäß den vertretenen Arbeitnehmern so nahe sein muß, daß es jederzeit allen ihren Wünschen sofort nachgehen kann. Dem ist aber genügt, wenn das Betriebsratsmitglied sich in einem der zusammenliegenden Betriebsräume befindet. (Amtshauptmannschaft Flöha, 22. Juni 1923).

Zoll- und Verkehrswesen.

Beibehaltung des Zollkurses in Belgien. Die am 30. Juni abgelaufene Ermächtigung der belgischen Regierung zur Erhebung von Differenzialzöllen für deutsche Waren ist bis zum 31. Dezember 1924 verlängert worden. Hierdurch hat Belgien zu erkennen gegeben, daß es nicht gewillt ist, vor dem Ablauf der im Versailler Vertrag festgelegten einseitigen Meistbegünstigung dem deutsch-belgischen Handelsverkehr Erleichterungen zu gewähren. (flpstr)

Verlängerung der Antidumping-Bill in England. Der englische Handelsminister teilte im Unterhause mit, daß das Gesetz zum Schutze der englischen Industrie gegen Dumping bis zum 19. August 1926 in Kraft bleiben solle. (flpstr)

Einfuhrzoll auf Filme u. a. in Niederländisch-Indien. Durch ein am 2. Juli 1924 in Kraft getretenes Gesetz vom 2. Juni ist das indische Zolltarifgesetz teilweise abgeändert worden. Neu sind unter anderem die Positionen 7a: Billards sowie Billardteile und Billardzubehör und 16a: Filme (Rollbilder). Für die Gegenstände beider Positionen ist ein Wertzoll in Höhe von 12 Prozent zu entrichten.

Ueber Straßenkautschukpflaster in Boston

berichtet „The India Rubber World", Juni 1924, Seite 571 folgendes: Boston in Massachusetts ist die erste große Stadt in den Vereinigten Staaten, in der auf einer viel benutzten Brücke im Handelsteil Kautschukpflaster eigener Art gelegt wurde. Das Material lieferte die Wright Rubber Products Co. der Stadt unentgeltlich, die Arbeiten wurden unter persönlicher Leitung von Clarence Wright ausgeführt, dem Erfinder der Kautschukpflasterblocks. Die betreffende Brücke hat einen sehr regen Verkehr mit schwerem Lastfuhrwerk und Automobilen, etwa 1000 Fahrzeuge kreuzen diese Brücke stündlich nach beiden Richtungen hin. Der Holzbelag dieser Brücke mußte sehr oft erneuert werden, so daß der Magistrat sich entschloß, einen Versuch mit Kautschukblockpflaster zu machen. Eine Gesamtfläche von 650 sq. feet wurde belegt, die Blöcke hatten die Abmessungen 6 zu 12 zu 1 inch. Sie bestanden zu etwa einem Drittel aus neuem und zu etwa Zweidrittel aus Altkautschuk, die Vulkanisation erfolgte bei 333° F unter 2500 pounds Druck. Es ist sehr schwierig, Kautschukblocks für Pflasterzwecke unverrückbar zu legen, besonders ihr „Schwinden" zu vermeiden. Ein Zementieren der Unterlage führte nicht zum Ziele. Die Wright-Kautschukblöcke haben zwei halbkreisförmige Leisten an einer Seite und eine Leiste an der anderen Seite der Blockstirnfläche, welche in entsprechende Rillen des Nebenblockes greifen. Außerdem wurden durch Löcher Spezialbolzen durch die Blöcke bis in das weiche neue Untergrundmaterial (Holz) getrieben. Die Blöcke wurden in heißen Kautschukzement verlegt, es entstand eine wasserdichte Fläche ohne jegliche sichtbare Fugen, die das Geräusch der Fahrzeuge sehr dämpfte und von den scharfen Hufeisen der Pferde, sowie von den Eisenreifen der Lastwagen in keiner Weise angegriffen wurde. — Obgleich Kautschukpflaster sich dreimal teurer als Holzpflaster stellt, so hält es doch viel länger als letzteres, man schätzt etwa 20 Jahre. So liegt ein im Jahre 1870 auf der St. Pancras-Station in London gelegtes Kautschukpflaster noch dort, die Abnutzung der Oberfläche beträgt etwa $^{3}/_{16}$ inch. in über 50 Jahren. Kautschukpflaster bewirkt für Pferde und Motorfahrzeuge kein Gleiten, es fängt Stöße auf, vermindert die Vibration und die Abnutzung der Fahrzeugreifen.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 313 167. **Nigra** für Max Storch, Technisches Geschäft, Hamburg, auf Gummi und Gummiersatzstoffe, sowie Leder und Ledersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke, Fette für medizinische und pharmazeutische Zwecke, Riemenverbinder, Riemenspanner, Rund- und Kordelschnur, Ledermanschetten, insbesondere wasserbeständige Oeler, Oelkannen, Schmierkannen, Staufferbüchsen und Stopfbüchsenpackungen, Riemenscheiben, Putzwolle, Armaturen für Dampfkessel, Dampf- und andere Maschinen, Hanf-, Sisal- und sonstige Pflanzenfasern, sowie Waren daraus für technische Zwecke, Spiralschläuche, biegsame Rohre, Meßinstrumente, Maschinen und Maschinenteile.

Nr. 313 316. **Menstrella** für Oskar Skaller, Akt.-Ges., Berlin, auf Verbandstoffe.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse

39a. 10. S. 64 224. Skandinaviska Gummiaktiebolaget, Viskafors, Schweden; Vertr.: Dipl.-Ing. W. Zimmerstädt, Pat.-Anw., Berlin SW 47. Verfahren zur Herstellung von geprägten Formen aus vulkanisiertem Gummi. 3. November 1923. Schweden 29. November 1922.

63e. 22. J. 23 415. Hans Gotfred Jorgensen, Eire, Pennsylv., V. St. A. Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin und Dipl.-Ing. F. Wertheimer, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Rüttlungsverhinderer aus einem Block aus Gummi oder dergleichen, insbesondere für Verdecke von Kraftfahrzeugen. 5. Februar 1923. Australien 1. November 1922.

63e. 7. M. 77 356. Michelin & Cie., Clermont-Ferrand, Frankreich; Vertr.: H. Springmann und E. Herse, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Wulstrand für Laufmäntel mit Gummirandreifen. 10. April 1922. England 4. Mai 1921.

63e. 10. M. 82 697. Max Müller, Maschinen- und Formenfabrik, Hannover-Hainholz. Verfahren zur Herstellung von Laufmänteln. 5. Oktober 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

39a. 11. 400 463. Fleming & Cie. G. m. b. H., Charlottenburg. Vulkanisiervorrichtung zum Verbinden von Schlauchenden. 23. August 1922. F. 52 415.

77f. 7. 400 362. Johannes Gotthilf Dietrich, Berlin-Tempelhof, Berliner Straße 145. Gummipuppe mit Gelenkpfannen. 24. Oktober 1923. D. 44 386.

86c. 2. 400 409. Märkische Transportband-Gesellschaft m. b. H., Berlin. Verfahren zur Herstellung von gewebten Treibriemen, Förderbändern oder dergleichen. 14. August 1921. M. 74 780.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3a. 878 062. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Gummi-Strumpfband. 13. Juni 1924. C. 17 002.

3a. 878 243. C. Aufermann & Söhne, Lüdenscheid. Gummielastisches Ringband. 18. Juni 1924. A. 38 831.

3b. 877 918. Sachsland Gummiwarenfabrik, Bürgel i. Th. Krawatte aus Gummi. 14. Juni 1924. S. 54 529.

34f. 877 972. Wilhelm Ebmeier, Wiesbaden, Sonnenbergerstr. 48. Gummimatte. 14. Mai 1924. E. 31 754.

68d. 878 059. Sachsland Gummiwarenfabrik, Bürgel i. Th. Fensterklammer aus Gummi. 10. Juni 1924. S. 54 501.

77f. 878 197. Fa. Aug. Glöckner, Worms. Hohlkörper aus weichem Gummi zur Anfertigung von Schreipuppen. 14. Mai 1924. G. 56 059.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Bilanzwert, Bilanzgewinn, Bilanzumwertung. Von Professor Dr. Schmidt, Professor der Betriebswirtschaftslehre, Frankfurt a. M. Band XI der Bücherei für Bilanz und Steuern. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2. 1924. 212 Seiten. Preis 4,50 Goldmark.

Die Arbeit gibt in einem einleitenden Teil die Grundsätze der Bilanzierung und Gewinnrechnung unter Berücksichtigung aller Erfahrungen, die während der Inflationsperiode gewonnen wurden. In einem zweiten Teil werden die verschiedenen Methoden, die zur Richtigstellung der Bilanz vorgeschlagen und teilweise angewandt wurden, an einem einheitlichen Beispiel dargestellt und auf ihre Auswirkung verglichen. So lernt man die Goldmarkbilanz von Schmalenbach-Mahlberg, die Tageswertbilanz von Schmidt, die Papiermarkkorrektur Mahlberg einerseits und die von Schmalenbach andererseits, wie auch die laufende Goldmarkrechnung, die geteilte Rechnung in zwei Währungen und die Goldmarkbilanz auf Tageswertbasis kennen. Aus der Kritik der bisher entwickelten Korrekturmethoden heraus wird dann im Schlußkapitel zu der Neuregelung der Bilanzfragen in der Gegenwart eingehend Stellung genommen und positive Vorschläge gemacht, die für Theorie und Praxis gleich hohe Bedeutung haben. Das Buch vereinigt die Erfahrungen der letzten Jahre mit den Vorschriften und Methoden der neuen Goldmarkbilanz und vermittelt so die Ueberleitung des Rechnungswesens auf die Neuwährung.

Volkswirtschaftslehre. Eine gemeinverständliche Darstellung von Univ.-Professor Dr. Georg Obst. 406 Seiten. Dritte vollständig umgearbeitete Auflage. 15. bis 20. Tausend. In Ganzleinen gebunden 8 M. C. E. Poeschel Verlag, Stuttgart, 1924.

Die in dritter Auflage erschienene Einführung in die Volkswirtschaftslehre von Obst wird, dank der weitgehenden Umarbeitungen und Ergänzungen, der wirtschaftlichen Entwicklung bis in die neueste Zeit gerecht. Diese Aktualität ist besonders wertvoll im Hinblick auf Sinn und Zweck des Buches, das „volkswirtschaftlich Interessierten aller Stände und Berufe" durch Einführung in das Wesen der Volkswirtschaftslehre und Vermittlung der wichtigsten Daten der Geschichte der Volkswirtschaft, die Vorkenntnisse zum Verständnis des heutigen Wirtschaftslebens verschaffen soll. Diesem Zweck des Werkes entsprechend werden auch, obwohl alle wirtschafts-theoretischen und wirtschaftspolitischen Probleme in der Darstellung berücksichtigt sind, theoretische Problemstellungen soviel wie möglich vermieden und vor allem klare, präzise Begriffsbestimmungen gegeben. Der wirtschaftlich Interessierte, aber in die Zusammenhänge und geschichtliche Entwicklung Uneingeweihte, kann sich dadurch einen Wissensfonds aneignen, auf Grund dessen es ihm leicht wird, an Hand der wohl ausgewählten Literaturangaben tiefer in die Probleme einzudringen. Und der bereits fachlich Eingeweihte findet hier ein vorzügliches Repetitionsmaterial. Denn die Zusammendrängung des umfangreichen Stoffes auf einen Raum von 406 Seiten bietet bei der meisterhaften Stoffbeherrschung des Verfassers von allem das Wesentlichste. So wird auch die dritte Auflage der „Volkswirtschaftslehre" des in jüngster Zeit vor allem durch Abhandlungen über privatwirtschaftliche Probleme allgemein bekannt gewordenen Autors, wie die beiden ersten Auflagen, in weiteste Kreise Eingang finden. (flp) S. S.

Die Markenartikel im Rahmen der Absatzökonomik der Betriebe. Von Dr. Franz Findeisen, Professor der Betriebswirtschaftslehre an der Handelshochschule Nürnberg. Heft 10 der betriebs- und finanzwirtschaftlichen Forschungen. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2, 1924. 104 Seiten. Preis 2,80 M.

Das Buch geht von den verschiedenen Absatzmethoden aus und untersucht den Markenartikelvertrieb als eine relativ ökonomische Form des Absatzes. Der Produzent wendet sich mit seiner Reklame direkt an den Konsumenten und veranlaßt so diesen, bei den Handelsbetrieben die durch eine Marke gekennzeichnete Ware zu fordern. Der gesamte Verteilungsprozeß erfährt so eine Neugestaltung, zumal die Handelsbetriebe vielfach dazu übergegangen sind, sich eigene Markenartikel zu schaffen. Die Probleme werden vom Standpunkt der Kostenpolitik untersucht. Aufwand und Ertrag werden als maßgebende Faktoren betrachtet. (flp)

Heitere Ecke.

Wenn einer Glück hat.... Die eingehende Korrespondenz bei der Firma Müller & Schulze bringt, wie das heutzutage eine allgemeine Erscheinung ist, beinahe nur Mahnbriefe von seiten der Gläubiger. Das ist natürlich nicht angenehm und hat beiderseits nur Verdruß und Mißstimmung zur Folge. Die Herren Müller & Schulze sind nun nach tiefem Nachsinnen auf eine glänzende Idee gekommen, von der sie ihre Gläubiger durch nachfolgendes Rundschreiben unterrichteten: „Von seiten unserer Gläubiger gehen uns andauernd Mahnungen zu, jedoch können wir leider nicht so, wie wir selbst gerne möchten, denn auch unsere Kundschaft zahlt nicht oder nur sehr langsam. Wir können nur im Verhältnis zu unseren eigenen Eingängen Zahlungen machen und, um nun keinen unserer Gläubiger zu bevorzugen, haben wir in unserem Geschäft die Einrichtung getroffen, daß wir alle unbezahlten Rechnungen nach dem Datum ordnen und mit laufenden Nummern versehen. Jede Woche werden zwanzig Nummern ausgelost und die betreffenden Rechnungen alsdann von uns bezahlt. Wir hoffen gerne, daß auch Sie mit dieser Finanzierungsart einverstanden sein werden und würden uns freuen, Ihnen recht bald einen Treffer melden zu können. Sollten Sie aber wider Erwarten mit Mahnungen fortfahren oder gar unangenehm werden, dann müßten wir Sie von der Lotterie ausschließen." („Simplizissimus".)

Sollte nicht auch das jetzt so beliebte Verfahren der Preisausschreiben auf die Zahlungen Anwendung finden können? Es wäre doch ganz hübsch, wenn die Zahlung einer Rechnung durch Lösung eines schwierigen Preisrätsels erreicht werden könnte. Zeit genug, über die Lösung zu grübeln, haben Viele ja jetzt!

499

Russ.

August Wegelin Aktiengesellschaft, Köln-Kalscheuren.

Geschäftsgr. 1862.

Die Qualitätsware
grau, schwarz, braun

Pfälzer Gummigesellschaft m. b. H.
Mammut-Absatzwerk, Mannheim

1557

Dünne Gummiplatte von 0,1 mm Stärke an
imit. Patentgummiplatte
Stoffe gummiert und doubliert, Seide, Batiste, Trikots etc.
Radlergummi .·. Stempelgummi .·. Gasschläuche
Gummischürzen für Haushalt, Gewerbe, Industrie
Unterlagen .·. Windelhosen etc.

Berliner Schweißblätterfabrik, Rudolf Edler, Berlin SO 36
Gegründet 1892 Lausitzerplatz 14-15 Teleph.: Moritzpl. 161

Alfelder Stanzmesser- u. Maschinenfabrik G. m. b. H.,
Alfeld/Leine (Provinz Hannover)
1347

Spezialität: **Stanzmesser** Spezialität:
für die Gummi- u. Asbest-Industrie.

Gleitschutz-Einlagen „Othom"
für Badewannen D. R. P. 199765
verhindert das Ausgleiten auf dem glatten Wannenboden
1029

Carl Ott G. m. b. H.
Bad Homburg

Frankfurter Hartgummi- und Metallwaren-Fabrik
Georg Bauer & Co., Frankfurt a. M., Gutenbergstraße 8,
1397 liefern prompt in Ia Ausführung:
Duschenrohre 1- u. 3teilig, Glyzerin- u. Klistierspritzen, Dirnspritzen-Kanülen, Pessarien für ärztl. Zwecke sowie sämtliche Hartgummi-Artikel der chirurgischen Branche.

FILZ
1536
für jeden Verwendungszweck
Filz-Industrie Frank & Neuthal
Berlin SW 68, Hollmannstr. 18.
Fernspr.: Dönhoff 3810. Telegr.-Adr.: Fifun.

Lithopone ✦ Zinkweiß
Bleimennige / Bleiweiß / Bleiglätte
Farben / Chemikalien
liefert
W. SCHMALSTIEG
Farben / Chem. Produkte
Telegr.-Adresse: EISENFARBE **HANNOVER** Fernsprecher: WEST. NR. 4663

Vollgummi-Hosenträger
in 10 verschiedenen erstklassigen Ausführungen, reine Farben, mit Leder oder Gummipatten, Celluloidgarnitur von 0,65 an. Desgleichen Sportgürtel, Strumpfbänder, Sockenhalter, Aermelhalter billigst.
Fordern Sie Muster und Preise.
E. Schmiedel, Dresden-A.
Grüne Straße 8. 1443
Fabrikation für Gummi-Neuheiten.
Postscheckkonto: Dresden 1820. Tel. 13781

Beste
Bezugsquelle
für techn. Präparate in vornehmer, neutraler Aufmachung, wie:
Dampfhahnschmiere
hochhitzebeständig
Adhäsionsfett
gelb für Treibriemen
Ventil-Einschleifpasta
„Brillant"
Dampfkessel-Innenanstrich
Metall-Weichpackung
knetbar
Zahnradglätte, Ia
Seilschmieren aller Art
Treibriemenwachs hell, Ia
Dichtungspasta ✦ Lederöl
sowie alle anderen
technischen Präparate

Billigste Bezugsquelle für den Export!
Verlangen Sie neutrale Drucksachen u. Preislisten für den Wiederverkauf
Paul Roland, Fabrik chem.-techn. Produkte
Dresden-Laubegast
340 Telephon: Niedersedlitz 1078 u. 758.

Boetticher & Co., G. m. b. H., Neuß a. Rh.
Gummi- u. Asbestwarenfabrik ✦ Fabrikation techn. Lederart. u. Filzwaren
Spezialität:
Massenfabrikation von Dichtungsringen u. Rahmen, Stanzteilen usw.
aus sämtl. Materialien: Asbest, Gummi, Titanit, Pappe, Leder, Vulkanfibre, Kork, Preßspan, Filz, Blei usw.
Original-Titanit-Hochdruckplatte
bestbewährte Platte gegen Heißdampf, Hochdruckleitungen usw.
Stopfbüchsenpackungen
für Naß- u. Heißdampf-, Kalt- u. Warmwasserpumpen, hydraul. Pressen.
Ledermanschetten, Pumpen u. Ventilklappen, Handleder, Lederhandschuhe usw.
Gar. echt. Vulkanfibre, Marke „Titania", in Platten, Röhren u. Stäben.
Eigene Dreherei zur Anfertigung sämtl. Fassonstücke aus Vulkanfibre, Hartgummi usw.

Mutterringe
Stethoskope
Plessimeter
Zungenschaber
Augenklappen
Dosen aller Art
und
Salbenkrukendeckel
fertigt 1326
Schles. Celluloidwaren-Fabrik
Keindorf & Vollmar
Hermsdorf städt. bei Liebau (Schles.)
Zur Messe in Leipzig:
Meßh. Großer Reiter, Petersstr. 44, 4. Obergeschoß, Koje 54

Heft 44 Berlin, den 1. August 1924. 38. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE"

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin. Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederl. Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156783, Zürich VIII 11019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenk. H, Berlin SW 19, Krausenstr. 38/39 u. Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Wegfall des spanischen Valuta-Zollzuschlages.

Zwischen der deutschen und der spanischen Regierung ist am 26. Juli ein Handelsabkommen geschlossen worden, durch das die Regierung Spaniens der deutschen Regierung ohne irgendwelchen Aufschlag die zweite Kolumne ihres Zolltarifes für deutsche Waren einräumt. Außerdem gewährt sie für eine nennenswerte Reihe von deutschen Waren Zollermäßigungen bis zu 20 Prozent unter der zweiten Kolumne. Die deutsche Regierung hat Spanien demgegenüber die allgemeine Meistbegünstigung und für eine Reihe von Waren Ermäßigungen bzw. Bindungen von Positionen des deutschen Zolltarifes zugestanden. Das Abkommen ist bis zu seiner Ratifizierung vorläufig durch einen Notenaustausch als Modus vivendi vom 1. August an in Kraft gesetzt. — Mit dem Abschluß dieses Abkommens ist es nunmehr nach langwierigen Verhandlungen der deutschen Regierung endlich gelungen, die Aufhebung des spanischen Valutazollzuschlages durchzusetzen und damit eine Sonderbelastung der deutschen Einfuhr nach Spanien zu beseitigen, deren Weiterbestehen schon seit Monaten mit keinerlei Gründen mehr gerechtfertigt werden konnte.

Verwertung der neuen E-Schatzanweisungen.

Wir haben vor kurzem an dieser Stelle darauf hingewiesen, daß auf Grund der Verordnung vom 17. Juli 1924 den deutschen Exporteuren die 5prozentige englische Reparationsabgabe in unverzinslichen auf Goldmark gestellten Schatzanweisungen des Reiches entschädigt wird. Dazu ist ergänzend mitzuteilen, daß es den Bestrebungen des Reichsverbandes der deutschen Industrie gelungen ist, durch Vereinbarung mit der Reichskreditgesellschaft m. b. H., Berlin W 9, Eichhorn-Straße 9, eine teilweise Verwertungsmöglichkeit dieser neuen, der sogenannten E-Schatzanweisungen, durchzusetzen. Die Reichskreditgesellschaft wird diese E-Schatzanweisungen unter den gleichen Voraussetzungen diskontieren, wie dies bei den bisher herausgegebenen E-Schatzanweisungen der Fall war. Danach ist die Hälfte dieser neuen Schatzanweisungen sofort verwertbar. Die Verhandlungen über die bisher noch nicht verwertbare Hälfte der alten Schatzanweisungen, sowie über die zurzeit gleichfalls noch nicht verwertbare Hälfte der neuen E-Schatzanweisungen werden fortgesetzt.

Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwaren-Fabriken.

Mit Wirkung ab 27. Juli sind die Preise für Kartons für Dauerwärmekompressen geändert worden.

Zollermäßigung der Rheinlandkommission für Hartgummi und Hartgummiwaren.

Auf Antrag der Solinger Industrie- und Handelskammer hat der Bewilligungsausschuß der Rheinlandkommission mit Wirkung vom 16. Juli 1924 für die dem Solinger Abkommen angeschlossenen Firmen den Zoll für Hartgummi und Hartgummiwaren aus dem unbesetzten in das besetzte Gebiet auf 25 Prozent der normalen Zollsätze ermäßigt. Damit ist der Ausfuhr von Hartgummi und Hartgummiwaren eine weitere Entfaltungsmöglichkeit gegeben worden. Es handelt sich hierbei vor allem um Hartgummikämme, Hartgummi-Isolierartikel, Hartgummi-Kurzwaren, Rasiermesser- und Messerschalen, Rauchutensilien, Pfeifenstücke, chirurgische Hartgummiwaren, Spritzen- und Füllfederhalterhülsen usw.

Die deutsch-tschechoslowakischen Handelsvertragsverhandlungen.

Die zurzeit in Berlin stattfindenden Verhandlungen zwischen Deutschland und der Tschechoslowakei beziehen sich ausschließlich auf Ein- und Ausfuhrfragen, während über Zollangelegenheiten überhaupt nicht verhandelt wird. Die deutsche Regierung tritt u. a. für eine erweiterte Einfuhrfreiheit deutscher Gummiwaren, Dauerwäsche, Knöpfe, ein; die Tschechoslowaken verlangen Einfuhrbegünstigung für eine Reihe von Textilerzeugnissen und anderen Spezialitäten ihrer Industrie.

Rationelle Produktionspolitik — eine Existenzfrage.

Schlußwort zur Diskussion: Wirtschaftsreform in der Gummi-Industrie.

Von Dr. **Kurt Maier,** Berlin.

Die Ausführungen, die in früheren Nummern der „Gummi-Zeitung" zu diesem Thema veröffentlicht worden sind, bedürfen noch einer abschließenden Betrachtung. In dem ersten Artikel ist das Problem als solches aufgerollt und auf die Ursachen hingewiesen worden, die für die deutsche Gummi-Industrie eine Wirtschaftsreform oder besser gesagt, eine rationellere Ausgestaltung ihrer Produktion, notwendig erscheinen lassen. In den weiteren Artikeln sind dann an Hand konkreter Fälle Wege gezeigt worden, wie sich eine Rationalisierung der Produktion am zweckmäßigsten durchführen läßt. Seit Veröffentlichung dieser Artikel hat sich nun die Lage der deutschen Wirtschaft im allgemeinen und die der Gummi-Industrie im besonderen derart verschlechtert, daß es in keinem anderen als dem jetzigen Zeitpunkt angebrachter erscheint, auf die Notwendigkeit einer rationellen Produktionspolitik und auf die wirtschaftlichen Vorteile einer Rationalisierung der deutschen Gummiwarenproduktion in einer abschließenden Betrachtung hinzuweisen.

Wenn man von einer

Rationalisierung der Produktion

spricht, so denkt man unwillkürlich an eine rationelle Ausgestaltung des Fabrikationsprozesses, soweit er sich innerhalb der Fabrikmauern abspielt. Lange Zeit hindurch war dieser Begriff der „Produktion" vorherrschend, und wenn man an eine zweckmäßige nach wissenschaftlichen Prinzipien durchgearbeitete Organisierung der Produktion dachte, so meinte man damit im wesentlichen die Fabrikorganisation, die Vervollkommnung der einzelnen Produktionsfaktoren innerhalb der Fabrik. Die Folge einer so engen Begrenzung des Begriffes „Produktion" war, daß man an das Wichtigste, an den volkswirtschaftlichen Produktionsvorgang nicht dachte und die Notwendigkeit einer reibungslosen Zusammenarbeit aller wirtschaftlichen Unternehmungen eines Industriezweiges, kurz gesagt, die Notwendigkeit einer Gesamtorganisation der Produktion nicht erkannte.

Aber gerade diese Frage: wie erhöhen wir den Gesamtwirkungsgrad der Produktion, ist es, der wir unter den jetzigen Verhältnissen in Deutschland erhöhte Aufmerksamkeit widmen müssen. Während man in anderen Industriezweigen sich schon mit dieser Frage befaßt hat und bereits praktische Ergebnisse in Form von Interessengemeinschaften, Zusammenschlüssen usw., vorliegen, hat man in der Gummi-Industrie dieser Frage noch nicht die nötige Aufmerksamkeit gewidmet. Zwar haben wir schon mehrfach auf die Notwendigkeit hingewiesen, auch in der Gummi-Industrie diesem Gedankengang etwas näher zu treten, aber von ernsthaften Versuchen in der Praxis ist bis heute noch nichts bekannt geworden. Ueber kurz oder lang wird aber die Entwicklung der wirtschaftlichen Verhältnisse dazu zwingen, und es wäre gut, sich schon vorher mit dieser Frage zu befassen, damit Klarheit darüber geschaffen wird, wie und in welcher Form es möglich ist, eine

Erhöhung des Gesamtwirkungsgrades der deutschen Gummiwarenproduktion

zu erreichen.

Wir geben gern zu, daß es infolge der gerade in unserem Industriezweig besonders kompliziert gelagerten Verhältnisse außerordentlich schwer ist, gangbare Wege zu finden. Die Vielfältigkeit der Erzeugnisse unserer Branche ist ein Hindernis, desgleichen aber auch die Tatsache, daß einige Artikel nur Saisonartikel sind und nur zu dem Zweck in dem Fabrikationsprogramm Aufnahme gefunden haben, um eine zeitweilige Stillegung einzelner Abteilungen zu verhindern. Andererseits bedingt aber auch der Umstand, daß in der Gummi-Industrie mehr als anderswo umfangreiche Fabrikanlagen nötig sind, eine möglichst ökonomische Ausnutzung des darin investierten Anlagekapitals zwecks Verringerung der Gestehungskosten. Gerade diese beiden Momente müssen bei einer Behandlung des in Frage gestellten Problems einer Rationalisierung der deutschen Gummiwarenproduktion unbedingt berücksichtigt werden und es wird der Gegenstand langwieriger Erörterung sein müssen, wie sich diese beiden Momente miteinander vereinen lassen, um das Ziel der Rationalisierung: Steigerung der Produktion bei gleichbleibendem Aufwand von Arbeit und Kapital zu erreichen. Dabei darf nicht außer acht gelassen werden, daß es nichts nützt, wenn die Herstellungskosten einer Fabrik durch sparsamste Verwendung der Rohstoffe, durch höchste Vervollkommnung der Fabrikationseinrichtungen, durch äußerste Ausnutzung der mechanischen und menschlichen Arbeitskräfte herabgesetzt werden, während durch unzweckmäßige Arbeitsteilung zwischen den Fabriken, durch Zersplitterung der Fabrikation, durch unnötige Transportkosten für Rohstoffe und Waren etwaige Vorteile im einzelnen Fabrikationsvorgang wieder ausgeglichen werden und die bei der reinen Fertigung erzielten Ersparnisse wieder verloren gehen, ehe sie sich im Preise des Endprodukts auswirken.

Das sind gewisse

Vorbedingungen für eine Rationalisierung,

deren Untersuchung bereits bei den einzelnen Produktionsfaktoren beginnen muß, d. h. bei der Arbeit, beim Kapital und bei den durch den Standort bedingten Transportkosten für Roh- und Hilfsstoffe, sowie für die Fertigfabrikate. Mit anderen Worten: will man für die Gummi-Industrie eine Rationalisierung der Produktion durchführen, so müssen diese Fragen zunächst geklärt werden und es wird eine Frage der Zweckmäßigkeit, wie auch der Aussicht auf Erfolg sein, daß diejenigen Firmen, die sich zu dem Zweck einer Verbilligung der Produktion zusammenschließen wollen, zunächst die Eignung ihrer Betriebe nach dieser Richtung hin untersuchen. Ist hier Klarheit geschaffen, so wird es einer weiteren Untersuchung bedürfen, welche Ausführungsformen, welche Normen und Typen geschaffen werden sollen und wie weit die Arbeitsteilung, d. h. die Spezialisierung der einzelnen Fabrikationsvorgänge Platz greifen soll. Ueber die weitere Form des Zusammenschlusses können dann nicht mehr viel Zweifel entstehen, da für die Gummi-Industrie, als unmittelbar rohstoffverarbeitendes Gewerbe, nur ein Zusammenschluß in horizontaler Richtung in Frage kommen kann. Die Arbeitsteilung kann sich also nicht auf die einzelnen Stufen des Fabrikationsprozesses beziehen, sondern lediglich auf die Spezialisierung der Produkte. Und hierin liegt der besondere Vorteil. Die Ausführung der einzelnen Arbeitsvorgänge kann um so billiger und vollkommener erfolgen, je weiter die Arbeit unterteilt ist und je besser sich infolgedessen Spezialitäten, Spezialmaschinen und Einrichtungen für die einzelnen Arbeitsvorgänge herausbilden lassen.

Sind diese grundsätzlichen Fragen geklärt — und es wird für die deutsche Gummi-Industrie einmal die Zeit kommen, wo die Verhältnisse es gebieterisch fordern, sich mit ihnen zu befassen —, dann erst wird man sich dem zweiten Stadium zuwenden können, d. h. der Rationalisierung der einzelnen Produktionsfaktoren, also vorwiegend der Arbeit und des Kapitals.

Bei der Rationalisierung der Arbeit wird es sich in erster Linie darum handeln, eine

Arbeitsteilung von Werk zu Werk

durchzuführen. Es würde zu weit führen und über den Rahmen einer den ganzen Fragenkomplex abschließenden Betrachtung hinausgehen, an dieser Stelle ausführlich darüber zu schreiben. Wir müssen uns darauf beschränken, nur auf die wesentlichsten Vorteile einer derart organisierten Gesamtproduktion verschiedener Unternehmungen hinzuweisen. Heute fabriziert jedes Unternehmen unserer Branche fast alle Gummiwaren. Der Fabrikationsvorgang wird unnötig erschwert und die Arbeitskraft der Techniker verzettelt. Anstatt sich auf ein Spezialgebiet werfen zu können, um dort Vollkommenes zu leisten, müssen sie sich mit den verschiedensten Fabrikationsvorgängen und deren Einzelheiten befassen. Nur in ganz wenigen Fällen gibt es Firmen, die einen Spezialartikel bzw. eine ganz besondere Art von Gummiwaren fabrizieren. Durch eine ebenso wissenschaftlich durchdachte, wie planvoll vorbereitete Arbeitsteilung von Werk zu Werk, von Fabrik zu Fabrik, könnte man diese Zersplitterung der Fabrikationsvorgänge und vor allen Dingen auch der einzelnen Typen beseitigen und gleichzeitig eine Verbilligung und Steigerung der Produktion erreichen. Denn eine rationelle Spezialfabrikation ermöglicht in den meisten Fällen eine Preisstellung, die von den Firmen mit ungenügender Einrichtung bzw. von solchen Firmen, die diese Artikel nur gelegentlich herstellen und aus weniger zwingenden Gründen in ihr Fabrikationsprogramm aufgenommen haben, nicht zu erreichen ist. Aber gerade darauf kommt es jetzt bei uns an. Die deutsche Gummi-Industrie produziert zu teuer, und sie kann ihre

Position auf dem Weltmarkt nur dann wiedergewinnen, wenn sie neben der Qualität ihrer Erzeugnisse auch durch eine günstige Preisstellung Anreiz zum Kauf bietet. Je früher man zur Erreichung dieses Zieles den erwähnten Weg beschreitet und ohne Voreingenommenheit die sachlichen Unterlagen hierzu prüft, desto besser ist es, desto besser namentlich für diejenigen, die den ersten Schritt gewagt und damit einen dementsprechenden Vorteil errungen haben.

Nicht viel anders verhält es sich mit der Rationalisierung des Kapitals, d. h. mit der möglichst

rationellen Ausnutzung der vorhandenen Maschinen.

Wenn in der Gummi-Industrie bereits eine Arbeitsteilung von Werk zu Werk durchgeführt wäre, so könnte es nicht mehr vorkommen, daß man in manchen Gummiwarenfabriken noch heute veraltete Maschinen, Kessel, Anlagen usw. antrifft, die unter dem Gesichtspunkt einer rationellen Betriebseinrichtung durch andere, modernere und dem jeweiligen Stand der Betriebstechnik angepaßte Maschinen ersetzt werden müßten. Dasselbe gilt für die Verwendung von Spezialmaschinen. Diese könnten in der deutschen Gummi-Industrie eine weit größere Verwendung finden, und vor allen Dingen eine weit rationellere Ausnutzung erfahren, wenn die Spezialisierung von Werk zu Werk weitergehend durchgeführt wäre, als sie es tatsächlich ist. Unter den jetzigen Verhältnissen wird es einem Betrieb zweifellos schwer fallen, für eine Abteilung, die nur nebenbei in das Fabrikationsprogramm aufgenommen ist, die notwendigen Spezialmaschinen anzuschaffen, um auch hier Vollkommenes zu leisten. Um ein Beispiel zu erwähnen: In vielen Betrieben der Gummi-Industrie wird zur Friktionierung der Stoffe für technische Gummiartikel wie auch für Fahrraddecken ein und derselbe Kalander verwendet. Da nun aber für jede dieser Friktionen Mischungen von ganz verschiedener Qualität und ganz verschiedener Stärke in Frage kommen — bei der ersten eine Regeneratmischung und bei der anderen eine hochqualifizierte Rohgummimischung —, so wird der vorhandene Kalander dauernd ungleichmäßig belastet und demgemäß übermäßig abgenutzt. Die Effektivleistungsfähigkeit der Maschinen entspricht also nicht ihrer tatsächlich möglichen Leistungsfähigkeit bei rationeller Betriebsführung und weitgehender Spezialisierung von Werk zu Werk.

Ueber die

Vorteile einer derart organisierten Produktion

ließe sich noch manches sagen, ohne daß das Thema erschöpfend genug behandelt wäre. Für uns handelt es sich jetzt nur darum, ob wir diesen Weg beschreiten wollen, um unsere Industrie auf dem Weltmarkt wieder konkurrenzfähig zu machen und die Vorteile einzuholen, die die Industrien anderer Länder uns gegenüber haben. Wir zweifeln nicht daran, daß die Zeit uns vielleicht schneller als wir ahnen, dazu zwingt, und ob dann noch Zeit genug ist, bis ins einzelne gehende Vorbereitungen zu treffen, ist eine zweite Frage. Es gibt im Wirtschaftsleben der Nationen Probleme, die von heute auf morgen ihrer Lösung harren, um wieviel mehr muß dies bei einem Problem wie dem vorliegenden der Fall sein, dessen Lösung eine Existenzfrage für die gesamte deutsche Gummi-Industrie ist. Diese Probleme sind Folgen der in der kapitalistischen Entwicklung unserer Wirtschaft enthaltenen Kräfte, die dahin tendieren, das wirtschaftliche Geschehen aus den Händen vieler einzelner Wirtschaftssubjekte in die Lebens- und Wirkungssphäre größerer Gemeinschaften zu tragen. Der Wirtschaftspolitiker hat daraus die Konsequenz zu ziehen und gemäß einer Veränderung der ökonomischen Struktur auch eine Aenderung der Ordnung, d. h. eine Reform der Wirtschaft zu fordern.

Wenn wir in der Einleitung gesagt haben, daß man in der Gummi-Industrie von Zusammenschlüssen dieser Art noch nichts gehört hat bzw. ein solcher Zusammenschluß noch nicht in größerem Ausmaß vorhanden ist, so scheinen doch einige Anzeichen und Vorgänge der letzten Zeit darauf hinzudeuten, daß man sich wenigstens mit dem Gedanken trägt. Er ist zweifellos auf dem Marsch, das Uebel ist nur, daß niemand als erster hervortreten und niemand den Anfang machen will.

American-Dumping.

Wohlgemerkt — nicht mehr „German dumping"! Die ungeheuer belastete deutsche Industrie kann seit Stabilisierung der deutschen Währung, welche den verderblichen Papiermarkschleier zerriß, nicht mehr auf dem Weltmarkt konkurrieren und wird füglich als erledigt betrachtet. Das Versailler Diktat scheint seine Schuldigkeit getan zu haben. Die Nutznießer werden aber ihres Sieges nicht recht froh und der größte unter ihnen bereitet ihnen schwere Sorgen. Außerordentlich bezeichnend dafür ist die in einem englischen Fachblatt[1]) aufgeworfene Frage: „Macht sich die Fabrikation von Gummiwaren bezahlt? Wenn nicht, warum nicht?" Das genannte Fachblatt bezeichnet zunächst die Behandlung dieser Frage in allen ihren Zusammenhängen als außerordentlich schwierig, wenn nicht gefährlich und fährt dann fort:

„Im letzten Bericht der englischen Dunlop Rubber Co. Ltd. wird gesagt, daß der durch dieses große Unternehmen erzielte Gewinn in keinem Verhältnis zum Umsatz stände und ebenso äußern sich eine Reihe anderer Gummiwarenerzeuger. Mag man noch so viel über Pflichten gegenüber der Allgemeinheit reden, die Tatsache bleibt bestehen, daß der Zweck einer jeden Produktion die Erzielung eines Ueberschusses ist, und wo dies nicht gelingt, werden solche Diener der Allgemeinheit bald der Vergangenheit angehören.

Einer der hauptsächlichsten Gründe, weshalb die englische Gummi-Industrie während der letzten Jahre verhältnismäßig unlukrativ blieb, war die ausländische Konkurrenz; wobei es aber bemerkenswert ist, daß auch in — Amerika fortwährend über die Profitlosigkeit in der Gummi-Industrie geklagt wird.

Die zehn größten amerikanischen Gummiwarenfabriken erzielten während der drei Jahre 1921 bis 1923 nur einen Nettoüberschuß von im ganzen 35 000 000 $. 1921 hatten diese Fabriken insgesamt einen Verlust von 19 900 000 $ zu verzeichnen, während 1922 und 1923 als Gewinn 28 706 000 $ bzw. 28 075 000 $ ausgewiesen wurden. Diese zehn Fabriken sind die vier großen Akron-Werke, ferner Fisk, Hood, Kelly-Springfield, Keystone, Lee und die United States Rubber Co., von welchen während der genannten Periode nur vier ohne Verluste wegkamen, während alle anderen zumindest in einem Jahre ein Defizit zu verzeichnen hatten. Vor 1921 waren während einer langen Zeitspanne die Preise viel besser und gestatteten durchweg Gewinne von etwa 12 Prozent."

Nachdem so der amerikanischen Konkurrenz zahlenmäßig ins Gewissen geredet wurde, heißt es weiter:

„Vielleicht entschließen sich die Amerikaner zu einer Neueinstellung, die ihnen wieder einen fairen Profit gestattet und erleichtern so die Lage der englischen Gummi-Industrie, welche infolge ihrer eigenartigen Stellung in einer Freihandelsnation allen Einflüssen einer finanziell unstabilen Umwelt ausgesetzt ist."

Nun ist es aber wohl schwerlich zu erwarten, daß die amerikanische Gummi-Industrie sich zu dieser zarten Rücksichtnahme bewogen fühlen wird. Dort wird business erst recht mit einem großen B geschrieben. Auch der Hinweis auf die erzielbaren Profite dürfte kaum verfangen; denn die Amerikaner arbeiten immer deutlicher auf lange Sicht, auf eine Art Hegemonie in der Beherrschung der Weltwirtschaft hin; der Dollar hat das Pfund bereits entthront, der amerikanische Kraftwagen ist eine typische Erscheinung im Straßenbild der ganzen Welt usw.

Was die amerikanische Gummi-Industrie anbelangt, so können die englischen Lamentationen nur den Einsichtslosen mit reiner Schadenfreude erfüllen. Wir sitzen so ungefähr in demselben Boot. Was in England der Freihandel ist, sind bei uns, wie gesagt und in weit verstärktem Maße, die Lasten von Versailles. Wir sehen deutlich, wie unser Export stetig zurückgeht, ein Markt nach dem anderen insbesondere von der amerikanischen Gummi-Industrie erobert wird, deren Preise wir nur unter Verlusten halten können.

Es ist aber ganz zwecklos, in das englische Horn zu blasen. Das ist Sphärenmusik für die gespannt lauschende ausländische Gummi-Industrie, welche bereits im November vorigen Jahres[2]) (zunächst!) der deutschen Gummi-Industrie ohne Bedauern prophezeite, sie spiele ein verlierendes Spiel.

Zweckvoll, erfolg- und gewinnbringend ist einzig und allein die Verbilligung unserer Erzeugnisse durch weitestgehende Rationalisierung unserer Industrie.[3])

π.

[1]) India Rubber Journal, 14. Juni 1924.

[2]) India Rubber World, Nov. 1923.

[3]) Vergl. „Gummi-Zeitung" Nr. 21/22 1924, Seite 340.

Zum Tode des Generaldirektors Konsul Wilhelm Siercke.

General-Direktor Wilhelm Siercke, der seit Jahren bei den Hannoverschen Gummiwerken „Excelsior" an erster Stelle stand, ist am 14. Juli sanft entschlafen. Bei der hervorragenden Stellung, die der Verstorbene in der deutschen Gummi-Industrie eingenommen hat, ist es gewiß am Platze, heute einiges aus seinem Entwicklungsgange und seinem weiten Tätigkeitsgebiete anzuführen.

Geboren am 25. Mai 1867 zu Hamburg als Sohn des Kaufmanns W. H. Siercke besuchte Siercke die Gymnasien seiner Vaterstadt, sowie Lüneburg, zuletzt in Hannover das Kaiser-Wilhelm-Gymnasium mit der Absicht, sich der Jurisprudenz zu widmen, entschied sich jedoch im Alter von 18 Jahren für den Beruf des Kaufmanns.

Siercke trat am 2. Januar 1886 als Lehrling bei der Hannoverschen Gummi-Kamm-Compagnie ein, einem damals schon weit über die engeren Grenzen Deutschlands wohlbekannten Unternehmen. Sein reges Geschäftsinteresse, seine besonderen kaufmännischen Fähigkeiten, verbunden mit ausdauerndem Fleiße und rastloser Energie ließen ihn hier bald Karriere machen. Schon im 22. Jahre wurde er infolge seines gewandten und sicheren Auftretens und seiner umfassenden Kenntnisse als Reisevertreter seines Hauses ins Ausland gesandt, und war über 6 Jahre hindurch in Rußland, Rumänien, Schweden, Norwegen, Dänemark, Holland usw. für seine Firma mit großen Erfolgen tätig. Im Jahre 1894 wurde Siercke Prokurist und war durch die immer größere Ausdehnung der Hannoverschen Gummi-Kamm-Compagnie gezwungen, seine Auslandsreisen nach und nach aufzugeben, um in der Leitung im Stammhaus tätig zu sein. Unterm 1. Januar 1902 berief ihn der Aufsichtsrat als kaufmännischen Direktor in den Vorstand der Gesellschaft.

Siercke hatte von jeher eine Vorliebe zu dem Gesundheit und Willenskraft stärkenden Sport und war schon als Schüler in besonderem Maße dem Radfahren zugetan. Er war späterhin in den Jahren 1886—1889 einer der erfolgreichsten Herrenfahrer auf dem Hochrade und errang über 50 Radrennpreise auf deutschen Bahnen. Naturgemäß kam Siercke seine große Bekanntschaft in Radfahrer- und Fahrrad-Fabrikantenkreisen auch geschäftlich sehr zu statten. Er widmete sich besonders der Einführung der damals von seiner Firma neu aufgenommenen Fabrikation von Fahrradreifen mit der Marke „Excelsior".

Mit dem Aufschwung des Automobilsportes trat Siercke bald in enge Beziehungen zu diesem, zumal seine Firma auch die Fabrikation von Autopneumatiks aufnahm. In zahlreichen Wettbewerben errang Siercke auch als Automobilist eine ansehnliche Zahl von Preisen. Bei der Internationalen Ausstellung für Sport und Spiel in Frankfurt a. Main wurde Herrn Siercke für die interessante Ausstellung seiner sämtlichen Rennpreise von der Jury der große Preis — die goldene Medaille — zugesprochen. Als Mitglied des Deutschen Freiwilligen Automobil-Corps, späteren Kaiserl. Freiw. Automobil-Corps, beteiligte sich Siercke an 9 Kaisermanövern der Jahre 1905 bis 1913. Siercke errang in der großen militärischen Uebungsfahrt Wien-Berlin im Jahre 1908 der deutschen und österreichischen Automobil-Corps den 2. Preis — Ehrenpreis des Erzherzog Friedrich — wurde bei gleichem Anlaß im Jahre 1910 erster Sieger der Fahrt Dresden-Wien und Gewinner des Wanderpreises des Deutschen Kaisers. Es war Siercke vergönnt, bei der militärischen Uebungsfahrt des Jahres 1912 wiederum Sieger und Gewinner des Ehrenpreises des Deutschen Kaisers zu werden. An Auszeichnungen wurden ihm der Kronen-Orden und Rote Adler-Orden verliehen. Seit langen Jahren und bis zu seinem Tode war Herr Siercke Präsident des bekannten Hannoverschen Automobil-Clubs, den er auch die ganzen Jahre hindurch auf den Kartell-Ausschuß-Sitzungen vertrat.

Am 2. Januar 1911 konnte Herr Siercke sein 25 jähriges Dienstjubiläum bei seiner Firma feiern, bei dem ihm von allen Seiten freundschaftliche und ehrende Anerkennungen zuteil wurden.

Am 7. April 1914 wurde er nach dem Tode seines älteren Kollegen, des Herrn Kommerzienrat Heise, in Anerkennung seiner Verdienste zum General-Direktor seines jetzt Hannoversche Gummiwerke „Excelsior" firmierenden Unternehmens ernannt.

Während des Krieges stand Herr Siercke von Anfang an als Mitglied des Kaiserl. Freiw. Automobil-Corps bis zum Schluß, wenn auch mit Unterbrechungen, im Dienste des Vaterlandes, erhielt schon als Befehlsüberbringer des A. O. K. I am 20. September 1914 das E. K. II; späterhin wurden ihm noch das Hamburger Hanseatenkreuz, das Großherzogl. Sächs. Weim. Ritterkreuz der Wachsamkeit, genannt zum Weißen Falken, erst zweiter, dann erster Klasse, sowie die Schaumburg-Lippische Militär-Verdienst-Medaille verliehen. Bei der militärisch-wirtschaftlichen Bedeutung seiner Firma wurde Siercke zeitweise von der Obersten Heeresleitung beurlaubt und konnte sich somit bei seiner Firma auch der Reifenbeschaffung für das Heer widmen, wie er auch Mitglied des Kriegsausschusses der deutschen Kautschukindustrie war.

Siercke gehört seit langen Jahren dem Vorstande des Zentralverbandes der deutschen Kautschukindustrie an, dessen 2. Vorsitzender er z. Zt. war.

Mit dem Verein Deutscher Motorfahrzeug-Industrieller verbanden ihn ebenfalls als langjähriges Ausschußmitglied und Mitglied der Aufnahmekommission enge Bande.

Anfang 1921 wurde General-Direktor Siercke zum Konsul von Portugal in Hannover ernannt.

Nun hat der Tod diesen außergewöhnlichen Mann, der nicht nur ein Industrieführer, sondern auch ein edler, hilfsbereiter Mensch war, dahingerafft. In der deutschen Gummi-Industrie aber, ja, in der gesamten deutschen Industrie wird sein Name und sein Werk weiterleben und alle, die Generaldirektor Siercke gekannt haben, werden ihn in ehrendem Gedächtnis behalten.

* * *

Zur Beisetzung des Heimgegangenen waren von nah und fern seine Freunde herbeigeeilt, um ihm das letzte Geleit zu geben und als Zeichen treuen Gedenkens Blumen an Bahre und Gruft niederzulegen. In der stillen Kapelle des Engesohder Friedhofes waren die sterblichen Ueberreste von Wilhelm Siercke aufgebahrt, weihe- und stimmungsvoll umgeben von Blumen in endloser Fülle, als Zeichen der Freundschaft und Treue der zurückgebliebenen Familie und der vielen Freunde. Auf dem Sarge selbst lag der Feldhelm und das Seitengewehr des freiwilligen Automobilkorps, die der Verstorbene in dem großen Kriege getragen hatte. Vor der eigentlichen Trauerfeier versammelten sich die Brüder der Loge „Zum Schwarzen Bären" vor dem Sarge, im Namen der Loge sprach Bruder Spiegel ehrende Worte des Abschieds, befestigte mit drei Hammerschlägen den Akazienzweig auf dem Sarg, während die Brüder die letzte Kette bildeten. Zur Trauerfeier selbst hatten sich mit den Angehörigen die Spitzen der Behörden, des Handels, der Industrie und der Bankwelt eingefunden. Nach einem Harmoniumspiel hielt Pastor Dr. Beimes eine ergreifende Trauerrede, der er das Bibelwort zugrunde legte: „So jemand auch kämpfe, wird er doch nicht gekrönt, er kämpfe denn recht". Der Geistliche wies in warmen Worten auf die großen Verdienste des Verstorbenen um Sport und Industrie hin, sprach den Angehörigen Trost zu und endete seine Rede mit einem gehaltvollen Gebet. Die Feuerwehrleute der Excelsior, die während der Trauerfeier am Sarge die Ehrenwache gebildet hatten, trugen nach Beendigung der Feier den Sarg aus der Kapelle in den Leichenwagen und bildeten dann mit brennenden Fackeln zu beiden Seiten des Sarges auf dem Wege zur Gruft eine eindrucksvolle Begleitung. Der Zug, in den sich unzählige Trauergäste einreihten, wurde von einer Kapelle und den Fahnen der Excelsior eröffnet, denen die Kranzträger der einzelnen Abteilungen des Werkes folgten. Vor dem Sarge ging als erster der langjährige Chauffeur Brandt mit dem Ordenskissen des Verstorbenen. Unter den Klängen der Musik setzte sich der Leichenkondukt in Bewegung nach der nahe gelegenen, von hohen Bäumen umgebenen Familiengruft. Dort wurde der Sarg eingesenkt. Die Fackelträger, welche die Gruft umstellt hatten, löschten die Fackeln, der Geistliche sprach Gebet und Segen, drei Schaufeln Erde von Familien- und Freundesseite, dann schloß sich die Gruft über einen Mann, der im Leben Großes erreichte und nach menschlichem Ermessen vorzeitig abberufen wurde.

Friede seiner Asche!

Einiges über Betriebseinrichtungen für Gummiwarenfabriken.

I.

Dampfanlagen.

Das Wichtigste in einem Gummiwarenbetrieb ist die Dampfanlage; an ihre Leistungsfähigkeit werden Anforderungen gestellt, wie es in anderen Fabrikationszweigen kaum der Fall ist, besonders dadurch, daß die Dampfentnahme von den Kesseln eine ganz ungleichmäßige ist. Die vielen weitverzweigten Dampfleitungen, die zu den einzelnen Vulkanisierkesseln, Pressen, Wärmetischen und Trockenapparaten führen, verursachen große Mengen Kondenswasser, außerdem werden die einzelnen Dampfapparate in verhältnismäßig kurzen Zeitabschnitten und zu verschiedenen Zeitpunkten gefüllt und entleert. Bei der Kraftanlage ist es dasselbe. Alle Maschinen, wie Wasch-, Misch- und Mahlwalzwerke, die Kalander, Rührwerke, Spritzmaschinen usw. wechseln in der Kraftbeanspruchung sehr. Daraus geht hervor, daß die Inanspruchnahme der Dampfquellen sehr verschieden ist, weshalb die Kessel und Maschinenanlage auf diese Unregelmäßigkeiten besonders eingerichtet sein müssen.

Die Kesselanlage muß so bemessen sein, daß bei vollem Betrieb mindestens noch 20 Prozent unbelastet bleiben. Bei diesem Ausmaße wird sich die Unregelmäßigkeit der Dampfentnahme ausgleichen. Je größer die Kesselanlage, desto sicherer die Gewähr für ökonomischen Betrieb. Da der größte Teil des verbrauchten Dampfes zur Heizung von Pressen und Vulkanisierkesseln usw. verwendet wird, so ist in erster Linie die Temperatur des Dampfes maßgebend. Eine gute Vulkanisation wird nur durch trockenen Dampf erzielt.

Wenn man nun die langen Rohrleitungen, die in vielen Fällen unvermeidlich sind, in Betracht zieht, so wird man erkennen, daß sich schon auf dem Wege bis zum Vulkanisierkessel Kondenswasser bilden muß, wodurch sich der Dampfverbrauch erhöht. Andererseits ist die Dampfentnahme häufig vorübergehend sehr groß, weshalb die Dampfekssel für rasche Nachentwicklung geeignet sein müssen. Hieraus geht hervor, daß nicht jeder Dampfkessel für eine Gummiwarenfabrik geeignet ist.

Die Kessel müssen rasch Dampf entwickeln und einen großen Dampfraum haben. Gute Resultate werden erzielt mit Flammrohrkesseln oder einer Kombination von Flammrohr- mit Heizrohrkessel. Zweckentsprechend ist, in der Speiseleitung der Kesselanlage einen Wassermesser einzubauen, damit man durch Vornahme entsprechender Heizversuche die Wirtschaftlichkeit des Dampfkesselbetriebes beobachten kann. Schon bei Zufuhr des Dampfes zu den einzelnen Verbrauchsstellen wird man darauf bedacht sein müssen, die Verluste an Wärme resp. Dampfdruck auf das Unvermeidlichste herabzudrücken. Die Dampfleitungen in den Hauptrohren sollen den größten zulässigen Querschnitt haben, die Zahl der Einzelleitungen muß auf das Mindeste beschränkt und grundsätzlich der kürzeste Weg zur Verbrauchsstelle gewählt werden.

Vorteilhaft ist es, wenn an den Abzweigstellen vom Hauptrohr Reduzierventile eingeschaltet werden, um so die Spannung zum Vulkanisierkessel zu vermindern. Um die Bildung von Kondenswasser möglichst zu vermeiden, müssen alle Frischdampfleitungen mit einer guten Isolation versehen sein. Die Isolierung erfordert eine einmalige Ausgabe, die sich aber schon nach kurzer Zeit bezahlt macht. Zur Isolation verwendet man Kork, Seide oder Kieselgur. Letztere wird am häufigsten zur Isolation verwandt. Der schlechteste Wärmeleiter ist Seide mit einem Kondenssatz von 0,8 kg pro Quadratmeter Innenrohr je Stunde. Dann folgt Kork mit 1,0 kg wie vorher und an dritter Stelle folgt erst Kieselgur mit 1,3 wie vorher. Es sind nicht nur die glatten Rohrleitungen, sondern auch die Flanschen, Ventilkörper, Dampftrockner usw. sorgsam zu umhüllen. Der Wärmeverlust eines nicht isolierten Ventiles ist gleich dem Verlust von 1 m nackter oder 5 m geschützter Rohrleitung von der gleichen Lichtweite. Dampfkessel, soweit sie nicht mit Mauerwerk umgeben sind, isoliere man mit Kuhhaarfilz in Platten, die es in beliebigen Stärken zu kaufen gibt. Kieselgur in Platten, sowie Korksteine eignen sich ebenso gut dazu. Die Isolierstoffe werden um die zu schützenden Oberflächen gelegt, nachdem diese gründlich gereinigt worden sind. Dies zu beachten ist unerläßlich, da sonst nach kurzer Zeit die Umhüllungen wieder abbröckeln. Am besten überträgt man diese Arbeiten Sonderunternehmern. Ein einfaches Wärmeschutzmittel ist: Auf die vorher gründlich gereinigte Oberfläche wird zunächst dünn Lehm aufgetragen, zirka 5 mm stark, hierauf in teigigem Zustande bis zu einer Schicht von etwa 40 mm Stärke aufgeschmiert. Man kann auch über die erste dünne Lehmschicht zunächst spiralförmige Strohseile winden und diese alsdann entsprechend mit Lehm bedecken. Ein Ueberzug von Sackleinen oder starkem Papier ist zu empfehlen. Bei im Freien liegenden Leitungen muß ein entsprechender Anstrich mit Asphaltlack oder Mennige die Feuchtigkeit von der Umhüllung abhalten.

Störungen im Betriebe sind keine Seltenheiten, darum muß möglichst großer Schutz dagegen mit allen Mitteln angestrebt werden. Aus diesem Grunde ist es vorteilhaft, einen Dampfverteiler für die Verteilungsstellen einzubauen. Dadurch ist man in der Lage, die Einzelleitungen der Dampfanlage in den verschiedenen Fabrikräumen auf ein Minimum herabzusetzen. Der Dampfverteiler wird in die Hauptleitung, die vom Dampfkessel kommt, eingeschaltet und von hier aus erfolgt die Zuführung zu den einzelnen Verbrauchsstellen. Diese Einteilung ist sehr vorteilhaft, da man in der Lage ist, einzelne Gruppen zu bilden und diese voneinander unabhängig zu machen. Kommt eine Betriebsstörung bei einer dieser Gruppen vor, so kann am Dampfverteiler das Ventil geschlossen werden und der Fehler wird behoben, ohne die anderen Gruppen dadurch zu beeinträchtigen. Auch ist man in der Lage, den Dampf auf den höchsten erforderlichen Druck der Verbrauchsstelle zu reduzieren. Bei der Gruppe Vulkanisierkessel setzt man möglichst diese alle nebeneinander, damit die Dampfleitungen und Abflußleitungen miteinander verbunden werden können. Zum Beispiel: Ist Kessel 1 fertig mit der Vulkanisation und soll Kessel 3 oder 5 angestellt werden, so wird der Dampf vom Kessel 1 nach Kessel 3 oder 5 geleitet und zum Vorwärmen benutzt, bis Frischdampf erforderlich ist. Dies kann den ganzen Tag so gehandhabt werden. Es soll hier gleich darauf hingewiesen werden, daß in den Räumen, wo sich die Vulkanisierkessel befinden, keine Klebarbeit verrichtet werden darf. In einer ausländischen Fabrik waren sogar in dem Raum, wo die Vulkanisierkessel standen, auch die Tauchapparate für nahtlose Artikel untergebracht. Daß die von Wasserdampf geschwängerte Luft in diesen Räumen der Fabrikation verschiedener Artikel nicht zuträglich ist, bedarf keiner weiteren Erläuterung.

Eine erhebliche Ersparnis bedeutet es, wenn das reine Kondenswasser von Vulkanisierpressen, Wärmeapparaten, Streichmaschinen und so weiter, das mit dem Vulkanisationsdampf in keine Berührung kommt, also durch Schwefel und andere Stoffe nicht verunreinigt ist, gesammelt wird und als Kesselwasser wieder Verwendung findet. Eine Verwertung von Kondenswasser wird sich besonders dort empfehlen, wo eine gewisse Regelmäßigkeit im Anfall von solchem besteht und große Flächen ein bedeutendes Quantum ergeben. Das gilt auch von Dampfheizungen, die naturgemäß große Mengen Dampf kondensieren. Dieses reine Kondenswasser wird wieder zur Kesselspeisung benutzt, was sehr vorteilhaft ist. Auch kann im Winter der in Vulkanisierapparaten bereits benutzte, frei abströmende Dampf zu Heizzwecken Verwendung finden.

Man läßt ein entsprechend großes Sammelrohr in einen unter der Erde liegenden Behälter münden, in dem ein Röhrensystem eingebaut ist, durch welches das Kesselspeisewasser gedrückt wird. Bei diesem Durchgang übernimmt es Wärme von ausströmendem Dampf und dem Kondenswasser und kann auf 50 bis 70 Grad vorgewärmt werden. Diese Einrichtung hat den Vorteil, daß die Wärme ausgenutzt wird, ohne hierdurch Verunreinigungen durch die Vulkanisationsdämpfe befürchten zu müssen, da keine Vermengung mit dem Speisewasser stattfindet. Ist die Geldfrage nicht zu sehr ausschlaggebend bei Einrichtung des Betriebes, so ist ein Speisewasservorwärmer zu empfehlen. Die Speisewasser-Vorwärmung bewirkt im wesentlichen eine Ersparnis an Brennmaterial, ferner Verminderung der Kesselsteinbildung, was bei den meisten Betrieben in Frage kommt. Unmittelbare Verminderung des Brennstoffverbrauches wird nur erreicht, wenn man die Vorwärmung durch diejenige Wärme bewirkt, die sonst unbenutzt entweichen würde, solche Wärmequellen sind die Fuchsgase der Kesselfeuerung und der Abdampf der Maschine. In Abdampfvorwärmern kann das Speisewasser bis zu 90 Grad erwärmt werden, durch die Fuchsgase läßt sich die Vorwärmung bis fast zur Temperatur des gesättigten Dampfes steigern (130 bis 150 Grad).

Die Kesselspeisung soll in kurzen Pausen und in geringen Mengen erfolgen, oder die Speisepumpe ist so einzustellen, daß die Ergänzung des Speisewassers ununterbrochen, aber gleichmäßig erfolgt. Die Kesselspeisung hat mit der Handhabung der Vulkanisierapparate nichts zu tun. Der Kesselwärter ist gar nicht in der Lage, sich davon Kenntnis zu verschaffen, ob ein oder mehrere Apparate geheizt werden und zu welchem Zeitpunkte. Maßgebend sind für ihn nur die Wasserstandsanzeiger und Manometer, die ihm genau Aufschluß geben, wie er sich zu verhalten hat. Ist die Kesselanlage genügend

groß gewählt, so ist nicht zu befürchten, daß die Kesselspeisung während der Vulkanisation auf diese einen Einfluß hat. Reicht die Kesselanlage für die zeitweise erforderliche Dampfentnahme nicht aus, so ist es leicht erklärlich, wenn Wasser aus dem Kessel mitgerissen wird und der Dampf dann nicht mehr die gewünschte Temperatur hat. Dieser Fehler kann aber durch die Regulierung der Kesselspeisung auch nicht gehoben werden. In erster Linie muß die Kesselanlage genügend groß sein und es ist ratsam, sie größer anzulegen, als dem Maximum der Entnahme entspricht.

Ein Kapitel für sich ist die Wasserversorgung hinsichtlich Quantität und Qualität in manchen Betrieben. Erfordert die Anlage von Pumpwerken, Reservoiren usw. und deren Betrieb einen beträchtlichen Teil des Anlage- und Betriebskapitals, so muß mit dem Verbrauch des Wassers sehr ökonomisch vorgegangen werden. Ganz abgesehen davon, daß für Reinigungszwecke schon große Mengen Wassers verloren gehen, ist es fast unvermeidlich, zum Kühlen von Kalandern und Mischwalzen Wasser in beträchtlichen Mengen anzuwenden. Um dieses Wasser wieder zu gewinnen, leitet man dieses auch in ein Reservoir, das zur Kesselspeisung benutzt wird. Für alle Rohrleitungen, die abwechselnd Dampf und Wasser führen, wähle man den Querschnitt möglichst groß, damit sich die Rohre durch Ansetzen von Wasserstein und Schlamm nicht zu leicht verlegen können. Alle Dampfarmaturen wähle man aus Gußeisen, da dieses den beim Vulkanisierprozeß entstehenden säurehaltigen Dämpfen und anderen Verunreinigungen des Wassers am längsten Widerstand leistet.

Kesselsteinverhütungsmittel sollen die Bildung von Kesselstein verhindern. Es gibt Mittel chemischer Art, die nicht in jedem Betrieb zu gebrauchen sind. Ein einfaches und ziemlich wirkungsvolles Lösemittel ist Petroleum. Dieses Mittel sollte aber nur für kleine Kessel angewandt werden, da das Wasser abgelassen und wieder nachgefüllt werden muß. Das Verfahren ist folgendermaßen: Nachdem der Druck vom Kessel abgeblasen ist, gießt man durch das geöffnete Mannloch die erforderliche Petroleummenge in den Kessel und öffnet dann erst den Ablaßhahn so weit, daß das alte Speisewasser austreten kann. Da Petroleum leichter ist als Wasser, so schwimmt es auf dem Wasserspiegel und muß daher bei dem langsamen Fallen des letzteren nach und nach mit der ganzen inneren Kesselwandung in Berührung kommen und den dort anhaftenden Kesselstein durchtränken. Hierauf wird der Kessel von neuem gefüllt und in Betrieb gesetzt. Statt reinen Petroleums können mit gleichem Nutzen auch Rohpetroleum und Petroleumrückstände benutzt werden, die man bei großen Kesseln als Anstrich entweder auf die vorher gereinigten Kesselwände oder auf die Kesselsteinschicht aufträgt. Die Menge des Petroleums, das verwandt werden soll, hängt von der Größe des Kessels und dem Härtegrad des Wassers ab. Nach den bisherigen Erfahrungen wirkt eine dauernde Benutzung des Petroleums nicht zerstörend auf die Kesselwandungen ein, hat aber eine andere Gefahr in der Anwendung. Es darf dieses Mittel nie bei noch nicht ganz erkalteten offenen Kesseln angewandt werden, da die entstehenden Petroleumdämpfe leicht entzündbar sind und auf die Arbeiter betäubend einwirken können. Magnesiahaltiges Speisewasser ist insofern für den Kesselbetrieb nicht brauchbar, als bereits ein ganz dünner Niederschlag der bei der Verdampfung frei werdenden Magnesia die Wärmeübertragung vom Kesselblech zum Wasser erheblich behindert. Die Güte eines Speisewassers wird nach seiner Härte beurteilt. Als Maß für die Härte gilt der Härtegrad: ein deutscher Härtegrad entspricht 10 mg Kalk oder 7,15 mg Magnesia in einem Liter Wasser. Die Härtegrade sind in sechs Stufen eingeteilt und zwar von 0 bis 30 Härtegrade und darüber. Als höchster noch zulässiger Härtegrad gilt in der Regel 12 bis 15, härteres Wasser muß vor dem Speisen enthärtet werden, wobei die Enthärtung bis auf 0 Härtegrade durchgeführt werden kann.

Wichtig ist auch der Schutz der Rohrleitungen usw. gegen Frost. Sämtliche Rohrleitungen isoliere man. Auch bringe man an den tiefen Stellen der Rohrleitungen einen Abflußhahn an, damit bei Stillstehen des Betriebes, im Winter während der Nacht, die Rohre geleert werden können. Rohre, die über den Hof gelegt werden müssen, schützt man am besten, wenn man entsprechend tief unter die Erde geht und ausgemauerte Kanäle anlegt, in denen es möglich ist, die Leitungen mit Isoliermaterial zu umgeben, die erwärmte Luft wirkt schon isolierend. Die Verlegung von Rohrleitungen in Kanäle verursacht etwas größere Kosten, doch ist die Lebensdauer der Rohre ebenso wie die Betriebssicherheit eine ungleich höhere, als wenn diese direkt in die Erde gelegt werden. Auch Reparaturen lassen sich besser ausführen, da die zeitraubenden Erdarbeiten fortfallen, um zu dem im Kanal liegenden Rohre zu gelangen.

(Wird fortgesetzt).

Ist die Festlegung von Normalgrößen bei einzelnen Gummiwaren praktisch durchführbar?

Diese Frage ist unbedingt mit „ja" zu beantworten. Gleichzeitig sei aber von vornherein bemerkt, daß die Verhältnisse in den meisten Fällen stärker sind, als der Wille des einzelnen; will die eine Fabrik nicht dem Wunsche des Auftraggebers nachkommen, so tut es die andere.

Als Voraussetzung für die Ein- bzw. Durchführung von Normalgrößen müßte in erster Linie ein besseres und verständnisvolleres Zusammenarbeiten zwischen dem Händler oder Konsumenten mit dem Gummiwarenfabrikanten platzgreifen. Beide Teile hätten von dieser Maßnahme nur einen Nutzen zu verzeichnen und würden in vielen Fällen Geld und Zeit ersparen.

Wir wollen hier nicht alle Artikel anführen, bei denen eine Normalisierung durchführbar wäre, sondern nur im allgemeinen bei einigen kleinen, billigen Gegenständen auf die Sache eingehen, denn das Prinzip kommt letzten Endes bei allen in Betracht kommenden Waren auf das gleiche heraus.

Würde z. B. der Konstrukteur eines Apparates oder dergl. das Formenverzeichnis einer Gummiwarenfabrik bei der Bestimmung irgend einer Dichtung zu Rate ziehen, so würde er sicher in vielen Fällen etwas Passendes finden. Nehmen wir an, es seien in einem Falle Formschnurringe (nicht freihändig zusammengesetzte d. h. freigeheizte) in den Dimensionen 85 × 10 mm vorgesehen, und in dem Formenverzeichnis fände sich die Größe 83 × 9 mm, so würde diese Größe gewiß auch den beabsichtigten Zweck erfüllen. Die Gummiwarenfabrik brauchte dann kein neues, teueres Formmaterial zu beschaffen, erspart also Geld, und der Besteller bekommt seine Ringe früher, da die Anfertigungszeit der Form in Wegfall kommt, und beiden Teilen wäre geholfen.

Ist aber einmal die Zeichnung des Konstrukteurs fertig, so geht die betreffende Fabrik nicht mehr gerne von ihrem Standpunkt ab, oder kann auch keine Aenderung mehr vornehmen, weil vielleicht einzelne Bestandteile des Apparates oder der Maschine bereits fertig sind oder dgl. Nun entsteht ein Briefwechsel wegen der ähnlichsten Formen, die in der Gummiwarenfabrik vorhanden sind, meistens wird aber keine Einigung erreicht; es wurde durch den Briefwechsel Zeit vergeudet, unnütze Arbeit geleistet und Geld für Porto, Briefpapier usw. zwecklos ausgegeben.

Wenn wir die Formenverzeichnisse einiger Gummiwarenfabriken durchsehen, finden wir z. B. 80—100 verschiedene Sorten von Klosettpuffern, von denen sich manche so gleichen, daß ein Unterschied mit freiem Auge kaum wahrzunehmen ist. Geht man der Sache nach, so kann sicher damit gerechnet werden, daß der Konsument die angebotenen ähnlichsten Größen entweder um eine Kleinigkeit zu niedrig oder zu hoch oder im Durchmesser zu klein oder zu groß fand und darauf bestand, Puffer zu erhalten, die genau seinen Angaben entsprachen. Daß es bei diesem Gegenstand nicht auf einen Größenunterschied von ½ mm ankommt, weiß doch jedermann!

Was macht denn ein Installateur in einer kleinen Stadt, wenn er für eine Reparatur einer kleinen Anzahl neuer Puffer bedarf? Findet er ganz genau gleichgroße weder in seinem Vorrat noch bei dem Händler, so macht er nicht erst eine Zeichnung von dem erforderlichen Puffer und verfertigt davon ca. 50 Blaupausen, die er an ebensoviele Händler mit der Anfrage schickt, ob er 50 Stück Puffer genau nach Zeichnung haben könne. Nein, der Mann ist praktischer, er nimmt einfach die vorhandene ähnlichste Größe und heilt damit den Schaden.

Aenhlich sind die Verhältnisse z. B. auch bei den Ringen für die Messerputzmaschinen, auch hier könnte hier und da eine ähnliche Form verwendet werden, oder der Erbauer einer neuen solchen Maschine könnte schon bei seinen Entwürfen eine Form berücksichtigen, die er in einem Formenverzeichnis findet. Aber nein, das darf um Gotteswillen nicht vorkommen, es muß eine ganz besonders neue Form des Ringes sein, damit die Maschine ja nichts mit schon bestehenden gemeinschaftlich hat.

Es sei hier ein kürzlich erlebter Fall angeführt, der so recht zeigt, welche Unkenntnis in Laienkreisen über die Herstellung der einfachsten Gummiwaren herrscht:

Ein alter Kunde (Händler) legte uns persönlich die Zeichnung eines Messerputzmaschinenringes vor, wobei er mitteilte, er hätte auch bei einer anderen Firma diesbezüglich angefragt, es seien aber dort keine passenden Formen vorhanden. Leider hatten auch wir keine Formen, die genau der Blaupause entsprachen, und verlangten einen Teil der Formkosten für die neu anzufertigenden Formen; es sollten eine bestimmte Menge Ringe per Woche zu liefern sein, und wir mußten dementsprechend die Anzahl der Formen bestimmen und den Kostenanteil festsetzen. Unserem Freund erschien der verlangte Kostenanteil viel zu hoch und daraufhin unterzogen wir uns gerne der Mühe, dem Genannten einmal unser Formenmaterial in natura zu zeigen und Einblick in die Gestehungskosten zu geben. Beim Anblick der unzähligen, verschiedensten Formen und Einsichtnahme in das Formkostenbuch änderte unser Besuch seine zuerst geäußerte Meinung aber gewaltig, umsomehr als wir ihm erklärten, daß ein großer Teil dieser Formen nicht mehr benützt werde und vielleicht nur für 1 oder 2 Bestellungen verwendet wurde. Wir gingen nun noch einen Schritt weiter und zeigten unserem Besucher auch den inneren Betrieb des Pressenhauses, bzw. der sogenannten Formabteilung, in der all die kleinen Artikel hergestellt werden.

Die ehrliche offene Antwort unseres Kunden freute uns, denn unverhohlen gab er zu, daß er sich die Herstellung dieser Gegenstände viel einfacher vorgestellt habe. Er war, wie so viele andere auch der Ansicht gewesen, daß die Erzeugung ähnlich wie in einer Bäckerei oder Konditorei vor sich gehe, und aus einer weichen Gummimischung jeder beliebige Gegenstand ohne große Mühe freihändig oder höchstens mit Hilfe einer primitiven Form in unzähligen Mengen hergestellt werden könne.

Diese Ansicht ist viel mehr verbreitet, als im allgemeinen angenommen wird, und daher kommt es auch, daß an die Gummidichtung in vielen Fällen zuletzt gedacht wird, in der Annahme, daß diese ja ohne weiteres umgehend und ohne Schwierigkeiten beschafft werden kann.

Hätten die Gummiwarenlieferanten oder die Händler es nur mit Fabrikanten zu tun, die ihre Artikel in großen Mengen herstellen, so wäre ein verständnisvolles Zusammenarbeiten viel einfacher und leichter, denn letzterer hat durch seine langjährige Tätigkeit genügend Erfahrungen gesammelt, um einer vernünftigen Anregung seitens des Gummiwarenlieferanten nicht gleich mit einem starren „Nein“ zu begegnen. Anders aber liegen die Verhältnisse bei den kleinen Erzeugern und „Erfindern“. Viele kleine Unternehmen befassen sich heute mit der Herstellung neuer Artikel, um ihr Werk zu vergrößern; sie greifen verschiedene Artikel auf, modeln sie etwas um, und nach einiger Zeit werden einige davon wieder fallen gelassen. Selbstverständlich wird für den geänderten Artikel eine neue Dichtung gebraucht, die anders dimensioniert ist, neue Formen müssen beschafft werden, und diese wandern nach kurzer Gebrauchnahme in die Formkammer, um von dort nicht mehr an das Tageslicht zu kommen.

Von vornherein muß der Vorwurf zurückgewiesen werden, daß diese Anschauungen fortschritthemmend seien. Im Gegenteil, die Gummiwarenfabrikanten begrüßen schon aus Vernunftgründen jede neue gute Anregung, von welcher Seite diese auch kommen mag, und stehen mit Rat und Tat immer zur Verfügung. Das beweisen die vielen Muster, die von den Gummiwarenfabrikanten jährlich in großen Mengen den Anfragern umsonst zur Verfügung gestellt werden. Aber gegen die zwecklosen unvernünftigen Auswüchse soll und muß vorgegangen werden. Täglich lesen und hören wir, daß mehr gespart werden muß, wieviel Geld wird aber nutzlos für nicht erforderliches Formenmaterial ausgegeben, wieviel Zeit wird zwecklos vergeudet, nur um einer Marotte zu dienen.

Und doch sind die Kosten des Formenmaterials für die genannten und zahlreiche andere kleinere Artikel gering gegenüber den großen und teueren Formen, z. B. für Vollgummi- und Autoreifen. Nach Kriegsende hörte man die freudige Mär, daß die Auto-Last- und -Personenwagen auch in Beziehung auf die Räder nur noch in bestimmten Normalgrößen gebaut werden sollten, aber wie lange wurde diese lobenswerte Absicht beibehalten? Leider müssen sich da die Reifenfabrikanten fügen, die Wagen sind nun einmal in den verschiedensten Größen vorhanden, ausländische Wagen mit anderen Rädergrößen werden vielfach im Inlande gefahren, und wohl oder übel müssen sich die Gummiwarenfabriken darauf einstellen, wollen sie nicht dem Ausland das Geschäft überlassen. K.

Referate.

Eine neue Prüfung für Rohkautschuk. Viskositätsbestimmung in angesäuertem Benzol.

Von O. de Vries in „The India Rubber Journal“ vom 24. Mai 1924, Seite 13 folgende.

Viskositätsbestimmungen wurden früher zur Prüfung der Beschaffenheit des Rohkautschuks viel ausgeführt, besonders in Fabriklaboratorien, diese Bestimmungen verlieren jetzt mehr und mehr an Bedeutung. Die Viskosität einer 1prozentigen Benzol-Kautschuklösung wird durch eine Reihe Faktoren beeinflußt, so daß Folgerungen aus den Bestimmungen oft sehr unsicher zu ziehen sind, wenn nicht weitere Prüfungen mit zu Rate gezogen werden.

Nach früheren Studien von O. de Vries (1918 und 1920) beeinflussen hauptsächlich folgende Gruppenfaktoren die Viskosität einer 1prozentigen Kautschuk-Benzollösung: 1. Nebenbestandteile des Kautschuks, z. B. Spuren des Koagulationsmittels, Serumbestandteile oder deren Zersetzungsprodukte. 2. Physikalische oder mechanische Veränderungen der kolloiden Kautschukmasse. 3. Veränderungen des Kautschuk-Kohlenwasserstoffes.

N. Eggink stellte umfangreiche Versuche an über den Einfluß einer Anzahl Elektrolyte auf die Viskosität des Kautschuks in Benzollösung (siehe Chem. Centralbl. 1924 I). Es ergab sich, daß Benzoe-, Essig-, Schwefelsäure, ferner Quecksilberchlorid, Salzsäure und Schwefelwasserstoff die Viskositätszahl herabsetzen, hingegen Zusatz von Ammoniak zuerst ein Ansteigen, bei stärkerem Zusatz jedoch eine Verminderung bewirkt. Eggink weist auch darauf hin, daß möglicherweise die Bestimmung der Viskosität in angesäuertem Benzol von Nutzen sein könnte, ohne diese Frage weiter zu verfolgen.

de Vries arbeitete in dieser Richtung weiter und suchte hauptsächlich den Einfluß der oben angeführten drei Faktorengruppen auf die Viskositätswerte in angesäuertem Benzol zu ermitteln. Zunächst wurden Versuche mit durch Salzsäure angesäuertem Benzol angestellt. Man setzte zu einer durch Baumwolle filtrierten Lösung von 0,4 g Kautschuk in 45 ccm Benzol 1,5 ccm einer 0,15 Normallösung von Salzsäure in Benzol und bestimmte die Viskosität dieses Lösungsgemisches. Die Anwendung von Salzsäure als Säuerungsmittel zeigte merkliche Mängel, die Säure verdampfte schnell, die Lösung veränderte ihre Konzentration. Ferner wirkt Salzsäure auf Kautschuk schädigend ein, er wird schnell klebrig, die relative Viskosität vermindert sich bedeutend in kurzer Zeit. Versuche mit Essigsäure lieferten auch keine guten Ergebnisse. Hingegen ergab sich, daß die bei den Versuchen angewendete Höchstkonzentration der Säuren, bei Salzsäure 0,075 normal, bei Essigsäure 0,405 normal, nicht die geringste Ausflockung oder Koagulation in der 1prozentigen Kautschuk-Benzollösung bewirkte. Eine wässerige Emulsion mit 1 Prozent Kautschukgehalt (Milchsaft) wurde schon durch Zusatz von 0,002 Normalsalz- bzw. Essigsäure koaguliert.

Einfluß der Gruppenbestanteile 1: Nichtkautschukstoffe, Koagulationsmittelreste, Serumstoffe usw. Als Proben dienten je 100 ccm gut durchgemischter Milchsaft, unverdünnt und verdünnt. Es ergaben sich nachstehend verzeichnete Viskositäten (auszüglich) bei Zusatz von Säuren:

Zusatz	Viskosität ungesäuert	Viskosität gesäuert
5 g Natriumacetat und 14 ccm Essigsäure von 7½ Prozent	36,3	16,3
Milchsaft 1 : 1 verdünnt und 4 ccm Essigsäure von 2½ Prozent . . .	29,0	15,9
1 g Alaun	21,8	15,7
Milchsaft 1 : 1 verdünnt und 0,5 ccm Schwefelsäure 3,4 normal	16,9	15,7

Um den Einfluß der Serumstoffe bei stark verdünntem Milchsaft auf die Viskosität zu prüfen, stellte de Vries weitere Versuche an. Einige Ergebnisse sind nachstehend verzeichnet:

Milchsaft	Zusatz von 2½ %iger Essigsäure	Das Koagulat geprüft	Viskosität ungesäuert	Viskosität gesäuert
unverdünnt	7 ccm	sofort	41,9	19,5
unverdünnt	7 „	nach 24 Stdn.	42,7	20,3
1 : 1	4 „	desgl.	40,3	20,3
1 : 4	2 „	desgl.	38,5	19,2
1 : 9	1,2 „	desgl.	35,0	19,5

Einfluß der Gruppenbestandteile 2: physikalisch-mechanische Veränderungen der Kautschukmasse. Erhitzen, ohne daß Oxydation stattfindet, macht den Kautschuk weicher, ohne dessen Qualität wirklich zu beeinträchtigen und ohne

Schädigung der Vulkanisate. Hingegen werden Viskosität und Quellvermögen bedeutend verändert; daher nimmt die Viskosität in angesäuerter Benzollösung ab, wie beispielsweise folgende Werte zeigen:

Probe	Viskosität ungesäuert	Viskosität gesäuert
nicht erhitzt	30,3	15,8
Crepe 2 Std. in Wasser von 90°	23,9	15,8
Crepe im Vakuum bei 80° getrocknet	21,6	14,3
getrockneter Crepe 2 Stunden auf 90° erhitzt	28,4	17,3

Die Zeit der mechanischen Behandlung des Kautschuks wirkte auf die Viskosität ungesäuerter und gesäuerter Benzollösung wie folgt ein:

Probe	Viskosität ungesäuert	Viskosität gesäuert
normal ausgewalzt	42,7	20,3
zweimal länger gewalzt	39,0	18,9
viermal länger behandelt	24,0	14,0
sehr lange (10 Min.) gewalzt	8,2	6,3
trockener Crepe leicht plastiziert	22,2	13,1
desgl. stark plastiziert	2,7	2,2

Einfluß der Gruppenbestandteile 3: Veränderung des Kautschuk-Kohlenwasserstoffs durch Belichtung, Oxydation, Säurespuren. Verschiedene Faktoren verändern Kautschuk derart, daß wirklicher Zerfall eintritt und die Beschaffenheit der Vulkanisate erheblich beeinträchtigt wird. Diese Faktoren üben auch auf die Viskosität in angesäuerter Benzollösung merklichen Einfluß aus. Versuche mit Sonnenlichtbestrahlung lieferten z. B. folgendes:

	Viskosität ungesäuert	Viskosität gesäuert
unbelichtet	30,3	15,8
9 Stunden Sonnenlicht	10,3	6,1

Versuche bei Oxydation in Gegenwart von wenig Kupfersalz: Der Kautschuk wurde zunächst klebrig und allmählich völlig verharzt.

	Viskosität ungesäuert	Viskosität gesäuert
ursprüngliche Probe	30,3	15,8
Zusatz von 0,1 g Kupfersulfat		
nach 12 Tagen	15,6	9,3
nach 30 Tagen	9,0	6,7
nach 50 Tagen	5,8	5,0
nach 110 Tagen	2,3	2,2
nach 140 Tagen	1,6	1,5

Weitere Versuche lieferten den Beweis, daß Spuren von Salzsäure, verdünntem Milchsaft (1 : 1) zugesetzt (17½ ccm 3,1 Normalsalzsäure), bei Einwirkung bis zu 140 Tagen, den Kautschuk bedeutend schädigten. Die Viskositätswerte fielen bei ungesäuerten Proben von 14,0 auf 6,0, bei gesäuerten Proben von 13,0 auf 5,5. Mit etwa 0,46 Normalsalzsäure, auf Milchsaft bezogen, koagulierte und in zerstreutem Tageslicht getrocknete crepes zeigten fallende Viskositätszahlen, auch beim Lagern im Dunkeln, sehr bedeutend jedoch beim Aufbewahren am Tageslicht.

Beeinflussung durch andere Faktoren, z. B. Erhitzen des Milchsaftes, Koagulation durch Alkohol, Abscheidung aus längere Zeit feucht gehaltenem Koagulum (gereiftes Gerinnsel), Kautschuk junger Bäume.

Koagulation durch Milchsafterhitzen liefert Kautschuk mit geringer Viskosität, langer Heizung und unveränderten mechanischen Eigenschaften nach der Vulkanisation. Alkoholzusatz zum Milchsaft ergab ein Produkt mit hohem Aschegehalt, niedriger Viskosität, unveränderter Heizung und Zugfestigkeit. Die Viskosität änderte sich durch Zusatz von ½ Volumen Alkohol, z. B. von 30,3 auf 23,0 bei ungesäuerter Lösung und von 15,6 auf 13,9 bei angesäuerter Benzollösung. Bei Zusatz von 1 Volumen Alkohol fiel die Viskosität von 29,1 bis auf 21,7 (ungesäuert) und von 15,6 auf 14,6 (gesäuert). Kautschuk aus gereiftem Koagulat, das durch Mikroorganismen zersetzt wurde, wobei sich Vulkanisationsbeschleuniger bildeten, zeigte oft sehr hohe Viskositätswerte und etwas höhere Zugfestigkeit als gewöhnlicher Kulturkautschuk. Die Viskositätsbestimmungen mit derartigem Kautschuk lieferten in gesäuerter Benzollösung normale Werte, z. B. 53 ungesäuert, 16,8 gesäuert, 75 bzw. 17,6, 58 bzw. 20,1. Kautschuk von jungen Bäumen zeigte sehr abweichende Eigenschaften, besonders niedrige Zugfestigkeit und Viskosität, schnelle Heizung. Derartiges Produkt, als sheet, ist bröcklich („kurz") und leicht zerbrechlich. de Vries fand z. B. folgende Viskositäten: 7,0 ungesäuert, 4,4 gesäuert, 17,7 bzw. 10,1, 24,6 bzw. 13,1.

Schlußfolgerungen. Die Ermittelung der Viskosität von Kautschuklösungen in angesäuertem Benzol hat gegenüber dem Test in ungesäuertem Benzol bedeutende Vorteile, um den Einfluß gewisser Faktoren auf die Eigenschaften des Kautschuks zu studieren. Bei hochwertigen Kautschuksorten, die je nach Art der Bereitung wechselnde Mengen Nebenstoffe enthalten und verschiedene Vulkanisationsgrade zeigen, liefert die Bestimmung der Viskosität in ungesäuerter Lösung gute Bewertungszahlen. Die Viskositäten in angesäuerten Benzollösungen zeigen keine charakteristischen Unterschiede, sie können nur den Beweis liefern, daß der Kautschuk „erstklassig" ist. Bei geringwertigen Kautschuksorten hingegen, z. B. dunklen Typen, ergibt die Viskositätsbestimmung mit angesäuerten Benzollösungen besseren Aufschluß über die Qualität dieser Kautschuke, als mit nichtgesäuerten Lösungen. Das Gleiche gilt für Kautschuksondertypen.

Allerhand aus der Branche.

Zwangsverkäufe und Preisabbau. Wenn man die letzten drei Monate berücksichtigt, in denen die Maßnahmen der Kreditsperre den gesamten deutschen Handel und die deutsche Industrie und deren Wirtschaftsleben in bisher wohl noch nie vorgekommener Weise beeinträchtigt haben, so wird man sich zunächst darüber klar werden müssen, welche Ursachen hierfür maßgebend gewesen sind. In erster Linie jedenfalls die Aufrechterhaltung der Markstabilisierung. Man muß zugeben, daß sie erreicht worden ist. Weiterhin sollte das tote Kapital durch zwangsweisen Preisabbau mobilisiert werden. Die Folgen dieser Mobilisation sind überall in die Erscheinung getreten, nämlich durch Zwangs- und Notverkäufe, durch „billige Tage", „Saisonausverkäufe" usw. Auch die Gummiwaren- bzw. die technische und chirurgische Branche ist genötigt gewesen, sich an diesen Ausverkäufen zu beteiligen. Tatsache ist allerdings, daß trotzdem von einer Verbesserung der wirtschaftlichen Situation zurzeit wenigstens noch keine Rede ist. Die Preisherabsetzung hat wirklich nur ganz geringe Gelegenheiten gegeben, die Umsätze zu erhöhen. Wir haben jedenfalls hinsichtlich der Mobilisierung des toten Kapitals durch zwangsweisen Preisabbau in unserer Branche kein Resultat erzielt. Für unser Geschäftsgebiet scheint also die Begründung, daß große Lager zurückgehalten worden sind, nicht zuzutreffen. War doch hier schon seit langer Zeit niemand mehr in der Lage, ein Lager zu halten. Auch die Rückführung der Wirtschaft zum Export und zur Absatzfähigkeit auf dem Weltmarkte ist bisher nicht gelungen. Im Gegenteil ist festzustellen, daß die Ausfuhr fertiger Gummifabrikate sich in absteigender Linie bewegte. Das bedeutet natürlich eine weitere Verschlechterung unserer wirtschaftlichen und finanziellen Lage.

Preisrätsel. Wer die Tagespresse durchblättert, findet darin in immer wachsendem Maß die Veröffentlichung von Preisrätseln, deren sich selbst angesehene Häuser bedienen, um ihre Umsätze zu steigern. Diese Preisrätsel sollen das Publikum veranlassen, an der Auslosung wertvoller Gegenstände teilzunehmen. Dies scheint auf den ersten Blick eine ziemlich harmlose Sache zu sein. Fast alle Industrien beteiligen sich an dieser Preisrätsel-Ausschreibung. Wer die große Zahl derartiger Preisrätsel verfolgt, merkt, daß sie eigentlich Kinderspiel sind, denn in den meisten Fällen sind sie derart leicht zu raten, daß selbst ein Kind sie lösen kann. Für viele Ausschreiber derartiger Rätsel ist zweifellos die Beifügung einiger Rentenmark seitens der Einsender von Lösungen für „Auslagen und Gebühren" oder für die Hergabe einiger kleinerer Artikel die Hauptsache. Es ist eben nichts weiter, als eine raffinierte Reklame, die aber Formen angenommen hat, die über den Rahmen einer soliden Geschäftsgebarung weit hinausgehen. Es mag fraglich erscheinen, ob diese Preisausschreiben gegen die guten Sitten verstoßen, ob sie strafrechtlich zu fassen sind oder nicht. Es ist eine Art Lotterie, ein Glücksspiel, denn in allen Fällen entscheidet das Los oder der Zufall bei den nach Tausenden zählenden Einsendungen. Bisher hat man zu derartigen Preisrätseln in unserer Gummibranche in größerem Maßstabe nicht gegriffen, nur in einzelnen Fällen wurde versucht, Präventivmittel, Duschen, Klysos durch derartige Preisrätsel an den Mann bzw. an die Frau zu bringen. Wir möchten die Branche vor dieser Reklame warnen. Sie entspricht nicht den soliden Geschäftsgrundsätzen, wird auch sicher bald ein Eingreifen der Behörden hervorrufen.

Gummilöckchen. Kürzlich wurde an dieser Stelle berichtet, daß es neuerdings Löckchen für Damen aus Gummi gäbe, die vielfach an der See im Gebrauch sind. Die Löckchen sind aus sehr feinen und ziemlich kurzen Gummifäden hergestellt, die geschnitten sind, immerhin den Naturlocken aus Haar aber nicht sehr gleichen können. Das scheint aber für die Damenwelt nicht viel auszumachen, denn die Mode von heute erheischt nun einmal, daß unter der Badehaube ein Löckchen rechts und links vor dem Ohr herauslugen muß, wenn es nicht ein Stirnlöckchen ist. Uebrigens ist die Idee, Gummilöckchen in den Handel zu bringen, nicht von der Hand zu weisen, denn die natürlichen Haarlocken fallen im Wasser und in der Feuchtigkeit sehr bald auseinander und werden unansehnlich, wodurch natürlich die „Schönheit der Dame" in Mitleidenschaft gezogen wird. Zweckmäßig ist das Gummilöckchen zweifellos. Und da man inzwischen darauf gekommen ist, möglichst alle Haarfarben herzustellen, so wird das Gummilöckchen gewiß Abnehmerinnen finden. Schließlich kann Gummi auch als Stirn- oder Haubennetz für die Damenfrisur nutzbar gemacht werden. Denn wenn man jetzt sozusagen Gummihaare fabriziert, so lassen sich diese Gummihaare auch zu Netzen vereinen, die ihrem Zwecke durch ihre Elastizität genügen und zweifellos haltbarer als Haarnetze sein werden. Dabei soll man auch an die Frisierkappen der Herren denken, die heute vielfach nur aus Band erzeugt werden. Diese lassen sich zweifellos auch aus dünnem Gummiband herstellen.

Motorrad-Keilriemen. Auf Seite 831 der „Gummi-Zeitung" veröffentlicht der Reichsverband der Automobil-Industrie verschiedene Fragen über die Normung von Motorrad-Keilriemen aus Gummi und aus Leder. Der Vertrieb von Motorrad-Keilriemen lag früher vielfach in den Händen unserer technischen Händlerschaft. Mit der enormen Ausbreitung des Motorrades hat sich das Geschäft aber derart entwickelt, daß es nunmehr in der Hauptsache die Motorrad-Fabrikanten und der Motorrad-Handel sind, die sich mit dem Verkauf von Motorrad-Keilriemen beschäftigen. Trotzdem gerade der Gummi- oder Lederfachmann für die Lieferung von Motorrad-Keilriemen in Frage kommt, haben sich unsere Fachleute nach und nach das ganze Geschäft aus der Hand nehmen lassen. Man sollte aber den Versuch machen, verlorenes Terrain zurückzugewinnen. Das ist vielleicht gar nicht so schwierig, da die Verbindungen, die unsere Branche mit den Herstellern von Motorrad-Keilriemen auch in anderen Erzeugnissen, wie Gummi- und Lederwaren, besitzt, festgefügt ist. Voraussetzung ist natürlich genaue Kenntnis der Materie. Aber leider kann man erleben, daß Anfragen nach Motorrad-Keilriemen von Gummi- und Lederfirmen gar nicht beantwortet werden; ein Zeichen dafür, daß man nicht einmal gewillt ist, dem technischen Händler den Platz einzuräumen, der ihm als Fachmann zukommt. Die Profile an Motorrad-Keilriemen sind recht verschiedenartig. Man kann die Masse der Dimensionen fast mit den verschiedenen Größen der Konservenringe vergleichen, von denen man stets gewünscht hat, daß sie vereinheitlicht werden möchten. Aehnlich steht es mit den Motorrad-Keilriemen. Das ist erklärlich durch die große Zahl der Motorradsysteme. Wahrscheinlich werden die Interessenten zu der Ansicht gelangen, daß eine weitere Vergrößerung der Normen niemandem dienen kann, daß vielmehr durch noch feinere Abstufungen Verwirrung oder Verwilderung eintritt, der vorzubeugen ist. Denn wenn schließlich jede Motorradtype ihre eigene Riemennorm besitzt, so wird die Fabrikation dadurch sehr erschwert, ohne daß ein praktischer Nutzen in Erscheinung tritt. Jedenfalls aber wäre es wünschenswert, daß sich unsere Branche wieder in nachhaltiger Weise um das Geschäft in Motorradriemen bekümmert.

Aufblasbare Gummitiere in Seebädern. In Amerika treibt die Mode die wunderlichsten Blüten. So wird berichtet daß dort neuerdings aufblasbare Gummitiere in Aufnahme kommen, die in den Seebädern zum Reiten im Wasser benutzt werden. Ein sonderbares Vergnügen! Auch Damen huldigen diesem neuesten Sport. Die Herstellung dieser Gummitiere, die ja eine beträchtliche Größe haben müssen, ist sicherlich nicht einfach und ihre Anschaffung zweifellos nicht billig. Eine große Verbreitung dieses kostspieligen Luxus ist also nicht wahrscheinlich.

Pürschsohlen — große Mode! Der Shimmyschuh hat sich die Welt erobert, die deutsche wohl zuletzt. Der Shimmyschuh, dem man heute bei Damen und Herren begegnet, scheint aber in seiner bisherigen Form und Aufmachung nicht mehr den Anforderungen der Mode zu entsprechen. Man liest nicht nur in amerikanischen und englischen Zeitungen davon, daß die dünne Ledersohle des Shimmyschuhes längst überholt ist, daß für den feinen Gentleman nur noch die Doppelsohle in Betracht kommt, und daß selbst die Damenwelt den dünnsohligen und hackenhohen Shimmyschuh ablegt, um sich jetzt mit dem doppelsohligen Shimmyschuh zu bekleiden. Nun sieht man jetzt nicht nur in Amerika, sondern auch in England und Frankreich Shimmyschuhe mit . . . Pürschsohlen! Man gibt dem modernen und mondänen Shimmyschuh eine Gummisohle. Daß diese Gummisohle mit einer Pürschsohle große Aehnlichkeit besitzt, mag Zufall sein. Man darf wohl annehmen, daß es nicht mehr lange dauert, bis auch in Deutschland der Shimmyschuh mit der Pürschsohle Eingang finden wird. Sicherlich wird er genügend Liebhaber finden. Natürlich wird man die Formen dieser Pürschsohlen denen des Shimmyschuhes genau anpassen müssen. Daher wird es nötig sein, neue Formen herauszubringen. Denn die bisher üblichen Formen der für Jagdzwecke benutzten Pürschsohlen werden den Ansprüchen an Eleganz nicht genügen. Es ist also anzunehmen, daß sich unseren Shimmysohlenfabrikanten und -Lieferanten mit den Shimmy-Gummisohlen eine neues Absatzgebiet eröffnet. Aus einer zunächst als Jux anzusprechenden Tatsache wird sich also vielleicht ein ernst zu nehmendes Geschäft entwickeln können.

Einheitliche Größen der Fußballblasen. Für die Hersteller und Lieferanten von Fußballblasen ist eine Mitteilung des Deutschen Fußball-Bundes von Wichtigkeit, die sich mit der wünschenswerten und sportlich zweckdienlichen Einheitlichkeit der Fußballgrößen befaßt. Hiernach sind die Schiedsrichter bei Fußballspielen im ganzen Bundesgebiete nachdrücklich angewiesen, ab 1. Januar 1925 bei Wettspielen nur solche Bälle zu dulden, die den Vorschriften der Spielregeln des DFB. genau entsprechen. Dies bezieht sich naturgemäß auch auf die Größe der Fußballblasen. Insbesondere sind Bälle, deren Umfang weniger als 68½ cm beträgt, abzulehnen. Diese Maßnahme soll streng durchgeführt werden. Die dem DFB. angeschlossenen Verbände werden dringend ersucht, die Durchführung dieser Anordnung zu überwachen und gegen Schiedsrichter, die unangebrachte Nachsicht üben, strafend vorzugehen. Im laufenden Jahre, also bis zum 31. Dezember 1924, dürfen die zurzeit üblichen kleineren Bälle noch verwendet und aufgebraucht werden. Man hat den Termin für die Einheitlichkeit der Spielbälle auf den 1. Januar 1925 festgesetzt, um der Industrie entgegenzukommen. Zahlreiche Geschäfte unserer Gummiwarenbranche befassen sich bekanntlich nicht nur mit der Lieferung von Fußballblasen, sondern auch von Fußbällen selbst. Sie werden also gehalten sein, ihre Läger nur in den richtigen Maßen der Fußbälle zu vervollständigen, wie sie die Spielregeln des DFB. vorschreiben. Da sich zurzeit wahrscheinlich noch größere Mengen kleiner Bälle an Lager befinden, so wird es notwendig sein, dafür zu sorgen, daß sie, vielleicht mit einigem Preisnachlaß, abgestoßen werden. Für die zukünftigen Bestellungen wird man sich aber nach obigen Ausführungen zu richten haben, denn weder Verbände, noch Vereine, noch Spieler werden zukünftig unrichtige oder zu kleine Spielbälle für Wettspiele verwenden. Die bisher als normal geltende Fußballblasengröße 5 ist die richtige. Diese Größe entspricht den Anforderungen der Spielregeln. Dagegen kommt zukünftig für Wettspielbälle die manchmal aus Sparsamkeitsrücksichten verwendete Fußballblasengröße 4 nun nicht mehr in Frage. Es ist daher notwendig, daß auch der Verbraucher beim Einkauf sich genau darüber informiert, daß er neben der richtigen Größe des Fußballs auch die richtige Größe der Fußballblase erhält. In der Branche wird man diese Einheitlichkeit mit Genugtuung begrüßen, trägt sie doch dazu bei, das Geschäft zu vereinfachen.

Verkauf von Gummi- oder Polizeiknüppeln.

In Königsberg (Ostpr.) ist vor längerer Zeit durch eine Polizeiverordnung das Tragen und der Verkauf von Polizeiknüppeln verboten worden, da Polizeiknüppel unter den Begriff „Waffen" einzureihen seien. Daraufhin sind von den Königsberger Polizeibehörden Strafverfahren gegen Betriebe unserer Industrie und gegen Gummiwarenhändler wegen Zuwiderhandlung gegen die genannte Polizeiverordnung eingeleitet worden. Der „Reichsverband der deutschen Kautschuk-Industrie" ist mit einer Eingabe an das Preußische Ministerium des Innern dagegen vorgegangen und hat erreicht, daß das genannte Ministerium die folgende Entscheidung des Oberpräsidenten der Provinz Ostpreußen vom 11. Juli 1924 — O.P. 5037. I. — herbeigeführt hat: „Auf die Eingabe . . . teile ich im Auftrage des Ministers des Innern mit, daß ich den Polizeipräsidenten ersucht habe, dem Verkauf und der Lagerung nichtbeschwerter Gummiknüppel keine Hindernisse in den Weg zu legen; vielmehr seien einschränkende Anordnungen und Maßnahmen alsbald zurückzunehmen." Es empfiehlt sich, diese Entscheidung zu beachten, damit man sich für den Fall, daß auch in anderen Gegenden Deutschlands ähnliche Polizeiverordnungen erlassen werden sollten, darauf berufen kann.

Meinungsaustausch.

„Lieferung an Händler".

In den Inseraten unserer Fachzeitschriften finden wir bei den Anpreisungen der Fabriken häufig den Vermerk: „Lieferung nur an Händler". Der Inserent beabsichtigt damit, dem Händler die Zusicherung zu geben, daß er seine Fabrikate nur für den berufenen technischen Handel herstellt und mit Verbrauchern keine direkte Geschäftsverbindung pflegt. Wir unterscheiden in unserer Branche bekanntlich zwischen sogenannten „Händlerfabriken" und „Konsumentenfabriken", das heißt solchen Fabriken, die grundsätzlich nur an technische Händler liefern und solchen, die in erster Linie darauf zugeschnitten sind, ihre Erzeugnisse direkt an die Verbraucher abzusetzen. Daneben finden sich allerdings auch Fabriken, welche ohne bestimmte Grundsätze nach Maßgabe der Absatzmöglichkeit unterschiedslos an Händler, wie auch an die Verbraucher direkt liefern und die sich aus diesem Grunde durch verpflichtende Inseratenvermerke auch nicht binden.

Für die technischen Händler ist es aber in vielen Fällen von allergrößter Bedeutung, nur mit solchen Fabriken zu arbeiten, die zuverlässig daran festhalten, grundsätzlich nur mit den Händlern zu arbeiten. Die Notwendigkeit, im Interesse größtmöglicher Konkurrenzfähigkeit die Geschäftsunkosten auf ein Mindestmaß zu verringern und auch den kleinsten Vorteil nicht unbeachtet zu lassen, hat immer mehr und mehr zu der Gewohnheit geführt, die Aufträge, soweit dies nur möglich ist, von der Fabrik aus direkt dem Verbraucher zuführen zu lassen. Es ist in unserer Branche fast allgemein üblich, daß Lieferung seitens der Fabriken frachtfrei an den Empfänger erfolgt, so daß der Händler bei direkter Lieferung zunächst einmal die Frachtkosten von seinem Wohnort aus bis zum Domizil seines Abnehmers spart. Aber auch für Postsendungen, die er nicht direkt vom eigenen Lager aus erledigen kann, vermeidet er die doppelte Portoauslage, wenn er durch seinen Lieferanten direkten Postversand vornehmen läßt. Noch erheblicher als die Ersparnis an Fracht- und Portokosten fällt es aber ins Gewicht, daß die Umsatzsteuer in Höhe von 2½ Prozent des Rechnungswertes ausgeschaltet wird, wenn der Verkauf derartig erfolgt, daß die Ware in keinerlei Form in den Besitz des Händlers übergeht, sondern vom Produktionsort aus direkt dem Verbraucher zugeführt wird. Andererseits will es der Händler aber selbstverständlich vermeiden, daß seinen Abnehmern der Name des Fabrikanten bekannt wird und die Vermittlung eines Spediteurs würde die verringerten Unkosten der direkten Lieferung größtenteils wieder aufheben. Aus diesen Gründen ist es unvermeidlich, daß der Händler seinem Lieferanten den Namen des zu beliefernden Kunden preisgibt und möglichst Frachtbriefe und Anhänger oder Paketadressen mit eigener Firmenbezeichnung der Bestellung beigibt, damit die Sendung ohne besondere Kennzeichen in die Hände des Verbrauchers gelangt.

Wenn der Händler mit dieser Art der Auftragsbehandlung notgedrungen einen Teil seiner Geschäftsgeheimnisse preisgeben muß, so muß er dafür die unbedingte Gewähr haben, daß ihm seitens seines Lieferanten vollster Kundenschutz in jeder Hinsicht gewährt wird. Er muß die Gewißheit haben, daß der Versand seiner Aufträge zunächst in völlig neutraler Weise erfolgt, daß also die Verpackung keinerlei Ursprungszeichen aufweist und daß auch die Ware selbst keinerlei Anhänger oder Merkmale trägt, die den Ursprung oder den Namen des Fabrikanten erkennen lassen. Falls der Verbraucher durch irgend einen Zufall über die Herkunft der Ware unterrichtet wird und sich bei späterem Bedarf mit einer Anfrage direkt an den Fabrikanten wenden sollte, dann muß dem Händler die Gewähr gegeben sein, daß ihm solche Anfragen zur direkten Erledigung überwiesen werden und daß der Verbraucher in keiner Form vom Fabrikanten direkt bedient wird. Bevor der Händler also seine Aufträge zum direkten Versand an seinen Lieferanten überschreibt, muß er die Gewißheit haben, daß sein Vertrauen auf keinen Fall der Gefahr eines Mißbrauches ausgesetzt ist und daß er seine Interessen bei seinem Lieferanten in jeder Hinsicht geschützt weiß.

Die in den letzten Jahren immer weiter vorgeschrittene Vertrustung großer Industriebetriebe, die Konzentrationsbewegung im Bergbau usw. haben dazu geführt, daß ein großer Teil des Verbrauchs an technischen Artikeln sich auf eine verhältnismäßig kleine Anzahl großer Bedarfskonzerne verteilt, die naturgemäß bestrebt sind, ihren beträchtlichen Bedarf zu möglichst günstigen Bedingungen einzukaufen. Zu diesem Zwecke haben diese Konzerne oft besondere Einkaufszentralen usw. geschaffen, die nach Form und Firmenbezeichnung den Eindruck erwecken sollen, daß es sich bei diesen Gründungen um selbständige Händlerfirmen handelt, die lediglich

Wiederverkaufsgeschäfte betreiben. Selbst wenn die Art und Form der Geschäftsführung den Normen eines Handelsgeschäftes entsprechen sollten, so daß beispielsweise der Weiterverkauf nicht zu den Selbstkosten erfolgt, sondern unter Einrechnung eines angemessenen Händlernutzens können derartige Unternehmungen unmöglich als Wiederverkäufer im Sinne des technischen Handels anerkannt werden, da der Gewinn wieder an die Verbraucher als Geldgeber und Nutznießer dieser Unternehmungen zurückfließt. Diese Einkaufszentralen werden daher vom technischen Handel mit vollem Recht bekämpft und soweit die einzelnen Zweige unserer technischen Industrie in Konventionen oder Syndikaten zusammengefaßt sind, welche für ihre Fabrikate einheitliche Verkaufspreise festgesetzt haben, werden derartige Einkaufsgesellschaften grundsätzlich nicht als Händler anerkannt, sondern nur zu den maßgebenden Konsumentenbedingungen beliefert.

Im freien Geschäftsverkehr ist der Konkurrenzkampf um die natürlich oft bedeutenden Aufträge dieser Einkaufszentralen ein äußerst heftiger und für manche Fabrik, die sonst nur an Händler liefert, ist die Versuchung, sich am Wettbewerb zu beteiligen, eine ziemlich große, zumal diese Einkaufsgesellschaften es mitunter ablehnen, beim Händler zu kaufen und grundsätzlich nur mit dem Produzenten direkt arbeiten wollen. In solchen Fällen gehen die Händlerfabriken naturgemäß leer aus, da die Aufträge ausschließlich an die Konsumentenfabriken fallen, selbst dann, wenn der Händler in der Lage ist, bei Preisschutz durch eine Konvention zu den gleichen Preisen liefern zu können, wie die Produzenten selbst.

Die Gefahr ist daher naheliegend, daß die Fabriken, die sonst nur an Händler geliefert haben, nach einem Ausweg suchen, um sich die Aufträge dieser Großverbraucher ebenfalls zu sichern und diesen Weg vielleicht dadurch zu finden glauben, daß sie unter irgend einem unverfänglichen Firmennamen eine Neugründung vornehmen, durch welche dann die direkten Beziehungen zu den größeren Konsumenten aufgenommen werden. Der technische Handel wird daher scharf darüber zu wachen haben, daß derartige Doppelunternehmungen nicht zu seinem Schaden ausschlagen können und daß er der Gefahr entgeht, durch Preisgabe der Namen seiner Kunden sich selbst in derartigen Fabriken eine sehr gefährliche Konkurrenz zu schaffen. Eine prinzipientreue Händlerfabrik wird allerdings unter allen Umständen daran festhalten, jegliches Konsumentengeschäft in irgend welcher Form konsequent abzulehnen und etwaige Anfragen von Konsumentenfirmen einem ihrer Händlerkunden zur direkten Erledigung weiterzugeben. Es sollte auch vermieden werden, daß Händlerfirmen, die glauben, als Vertreter einer Fabrik bei den großen Konsumentenkonzernen leichter Eingang zu finden, an Händlerfabriken herantreten, um diese zu veranlassen, unter Einkalkulierung einer entsprechenden Provision direkt anzubieten und zu berechnen, um nach erfolgtem Geschäftsabschluß die Preisdifferenz an den Händler zu vergüten. Bei derartiger Geschäftshandhabung wird die Händlerfabrik sich leicht dem Verdacht aussetzen, Konsumentengeschäfte zu machen und eine gegenteilige Beweisführung wird stets mit einem gewissen Mißtrauen aufgenommen werden.

Man achte also genau darauf, daß die Ankündigung: „Lieferung nur an Händler“ in aller Form auch den Tatsachen entspricht. Für den Händler ist es unter den heutigen Verhältnissen oft geradezu eine Existenzfrage, seine größeren Aufträge unter möglichst geringen Unkosten zur Erledigung zu bringen und diese deshalb zur direkten Expedierung an die Fabriken weiterzugeben. Er darf sich aber im eigensten Interesse nur an solche Lieferanten wenden, bei denen er seine Interessen nach allen Seiten geborgen weiß. Vertrauensvolle Zusammenarbeit wird dem beiderseitigen Interesse stets in vollkommenstem Maße gerecht werden können und Mißstände oder Mißbrauch des Vertrauens müssen dort, wo sie sich offenbaren sollten, in energischster Weise bekämpft werden. Sn.

Aus der holländischen Gummi-Industrie.

Die holländische Gummi-Industrie hat in den letzten Jahren schwer zu kämpfen gehabt, und ihre Lage ist auch heute noch recht ungünstig. Von den im Jahre 1914 in Holland gezählten 29 Gummiwarenfabriken sind gegenwärtig nur noch 15 vorhanden. Das holländische Publikum bekundet eine große natürliche Vorliebe für die fremden Gummiwaren, und der ausländische Wettbewerb ist äußerst stark, zumal die Valutaverhältnisse ihn unterstützen. Die größte holländische Gummiwarenfabrik, die N. V. Vereenigde Nederlandsche Rubberfabrieken bei Arnhem, die früher ungefähr 1000 Leute beschäftigte, hat nur noch eine Belegschaft

von etwa 450 Köpfen. Ihre tägliche Leistung hatte früher zeitweilig 5000 Mäntel für Fahrradreifen und 500 Mäntel für Autoreifen erreicht, während die zweitgrößte Fabrik (Rubberfabriek Vredestein in der Nähe des Haag), die etwa 200 Leute beschäftigt, eine tägliche Leistungsfähigkeit von 4500 Mänteln für Fahrräder, 3000 Schläuchen, 125 Autopneumatiks und 25 Vollgummireifen besitzt.

Die holländische Einfuhr von Gummiwaren übertrifft die Ausfuhr um ein Mehrfaches, wie aus der folgenden Tabelle hervorgeht:

Jahr	Einfuhr	Ausfuhr
	Werte in Gulden	
1921	8 396 000	1 081 000
1922	9 003 000	1 551 000
1923	9 593 000	1 707 000

Das Verhältnis von Ein- und Ausfuhr ist in der Tat für Holland noch ungünstiger, als diese Zahlen bekunden, da fast der vierte Teil der ausgeführten Gummiwaren nicht holländischen, sondern fremden Ursprungs zu sein pflegt. In der holländischen Gummiwareneinfuhr, die im letzten Jahre stark gestiegen ist, nehmen Automobil- und Fahrradreifen den ersten Platz ein. Im einzelnen wurden während der letzten drei Jahre nach den Niederlanden eingeführt:

	1921		1922		1923	
	Stück	Wert in 1000 Gulden	Stück	Wert in 1000 Gulden	Stück	Wert in 1000 Gulden
Mäntel f. Autoreifen	38 823	2636	49 273	2611	81 726	2956
Schläuche für Autoreifen	33 481	295	39 492	242	73 653	366
Mäntel f. Motorradreifen	10 360	250	12 847	200	15 154	213
Schläuche für Motorradreifen	15 538	61	12 548	50	23 048	70
Mäntel f. Fahrradreifen	597 122	1864	915 902	2017	1 340 779	2308
Schläuche für Fahrradreifen	1 168 095	990	1 598 731	925	1 340 743	726
Vollgummireifen	1 956 tons	176	3 254 tons	204	5 825 tons	358
Andere Gummiwaren	1 160	2124	1 762	2744	1 778	2596

Etwa 40 Prozent der eingeführten Automobilreifen rührten im Jahre 1923 aus Frankreich her, den zweitgrößten Anteil an diesem Import hatten die Vereinigten Staaten. In Reifen für Motorräder ist Großbritannien auf dem holländischen Markte führend. Von der Einfuhr von Mänteln für Fahrräder lieferte im letzten Jahre Belgien rund 36 Prozent, während früher Deutschland hierin an der Spitze stand. Dagegen hatte Deutschland im letzten Jahre in Schläuchen für Fahrräder noch immer die Führung. In den Handel mit Vollgummireifen teilen sich hauptsächlich Deutschland und Großbritannien. Von sonstigen Gummiwaren lieferte Deutschland etwa 75 Prozent der Einfuhr.

Die Gummiwarenausfuhr der Niederlande bekundete im letzten Jahre in allen Artikeln, mit Ausnahme von Mänteln für Fahrradbereifung, einen Rückgang, wie aus der folgenden Uebersicht hervorgeht:

	1921		1922		1923	
	Stück	Wert in 1000 Gulden	Stück	Wert in 1000 Gulden	Stück	Wert in 1000 Gulden
Mäntel f. Autoreifen	6 810	387	10 794	483	7 503	246
Schläuche für Autoreifen	4 216	36	8 371	48	4 552	19
Mäntel für Motorradreifen	473	10	970	16	399	6
Schläuche f. Motorradreifen	69	—	376	2	333	1
Mäntel für Fahrradreifen	128 578	382	273 283	541	569 731	936
Schläuche für Fahrradreifen	82 003	74	96 257	68	61 168	39
Vollgummireifen	345 tons	34	1 939 tons	220	1 524 tons	295
Andere Gummiwaren	55	158	108	173	107	165

Die wichtigsten Ausfuhrartikel, Mäntel und Schläuche für Fahrradbereifung, gehen hauptsächlich nach Großbritannien und Belgien. Mäntel und Schläuche für Automobilbereifung werden in erster Linie ebenfalls nach Großbritannien geliefert. G. B.

Der Preis des Leipziger Meßabzeichens.

Im Einvernehmen mit dem sächsischen Wirtschaftsministerium ist der Preis des Leipziger Meßabzeichens für die Herbstmesse vom 31. August bis 6. September im Vorverkauf auf 5 Goldmark — sonst auf 10 Goldmark — festgesetzt worden. (flp)

Neue Einfuhrzolltarife in den britischen Kolonien.

Für einige britische Kolonien sind vor kurzem die Einfuhrzolltarife neu festgesetzt worden. Wir geben im folgenden die neu redigierten Tarife der betreffenden Kolonien mit den für uns in Frage kommenden Positionen wieder:

Gambia.

An die Stelle der nach der Zolltarifverordnung von 1915 in Kraft befindlichen Einfuhrzolltabellen sind durch eine Resolution des Gesetzgebenden Rates von Gambia revidierte Tabellen gesetzt worden. Danach ist der Zoll von 7½ Prozent vom Wert, der für alle nicht besonders genannten Waren erhoben wurde, beseitigt worden, so daß alle nicht besonders aufgeführten Waren nunmehr zollfrei sind. Für unsere Industrie sind im besonderen folgende Zollsätze vorgesehen:

Tarif-Nr.	Waren	Maßstab	Zollsätze: Wertzollsätze in % des Wertes	Zollsätze: Spezifische Zollsätze
23	Tauwerk und Bindfaden	Ztr.	—	16 sh
34	Jutegarn und -waren (ausgenommen Säcke und Beutel)	—	7½	
45	Oeltuch und Linoleum	—	7½	
51	Kautschukwaren	—	—	—

Guayana.

Tarif-Nr.	Waren	Maßstab	Zollsatz
	Spezifische Zölle:		
21	Tauwerk	Ztr.	2 $ und 25 % Zuschl.
	Wertzölle:		% v. W.
	Maschinenzubehör und andere Geräte und Apparate für den Anbau, die Ernte und die Zubereitung von Kautschuk		5
	Alle nicht besonders oder nicht ausdrücklich als zollfrei aufgeführten Waren		33⅓
	Zu den in dieser Tabelle genannten Zöllen tritt ein Zuschlag von 50 Prozent.		
	Zollfreie Waren:		
14	Künstliche Glieder		
20	Maschinentreibriemen,		
aus 24	Chemische Erzeugnisse für den Gebrauch bei der Bereitung von Kautschuk,		
27	Kinematographenfilme,		
aus 31	Schläuche und Verbindungsstücke für Feuerspritzen,		
1	Reklamematerial von keinem Handelswert, als solches vom Zolleinnehmer zugelassen.		

Kenya (früher Britisch-Ostafrika).

Tarif-Nr.	Waren	Zollsatz
	Tabelle I:	
15	Filme für Bioskope und Kinematographen, 100 lfd. Fuß	1 sh
	Tabelle IV:	
1	Asbestpackung und Dampfkesselkompositionen, Packungen und Bekleidungen für Dampfmaschinen	10 % v. W.
4	gewellte Asbestplatten	10 % v. W.
	Tabelle V:	
	Für anderweit nicht aufgeführte Waren ist ein Zoll von 20 Prozent vom Wert zu zahlen.	
	Tabelle VI:	
	Einfuhrfreiliste:	
6	Bänder und Riemen aller Art zum Treiben v. Maschinen,	
32	Drucksachen, Handelskataloge, Preislisten, Musterkarten.	

Die neuen rumänischen Zollerhöhungen.

Die von der rumänischen Regierung seit langem vorbereitete Abänderung des Zolltarifes ist im Amtsblatt Nr. 157 vom 22. Juli veröffentlicht worden. Der neue Zolltarif tritt bereits am 1. August in Kraft. Die Zollsätze sind in Goldfranken angegeben und können in Papierlei zunächst zum Umrechnungskurs von 30 Lei = 1 Goldfrank entrichtet werden. Die Tarifpositionen sind außerordentlich heraufgesetzt worden, einzelne Sätze um 100 bis 150 Prozent. Von Wichtigkeit ist, daß alle Waren, die unterwegs sind oder sich noch im Zollager befinden, ebenfalls nach dem neuen Tarif ab 1. August verzollt werden müssen. Für den deutschen Export nach Rumänien bedeutet dieser neue Zolltarif eine gewaltige Erschwerung des Geschäfts.

Fehlende Nummern

sind — sofern die Zustellung unseres Blattes auf dem Postüberweisungswege erfolgt — stets

zunächst bei Ihrem zuständig. Postamt

energisch anzufordern, da dieses zur pünktlichen und regelmäßigen Zustellung verpflichtet ist. Nur wenn diese Reklamation erfolglos, erbitten wir Nachricht.

Vom Weltmarkt.

Von der russischen Asbestindustrie. In Ergänzung zu den auf Seite 560 unserer Zeitschrift über die russische Asbestindustrie veröffentlichten Mitteilungen bringen wir im folgenden noch einige Angaben, die wir dem „Wirtschaftl. Nachrichtendienst, Auslandsnachrichten", entnehmen. Der russische Ural-Asbest-Trust führt etwa 90 Prozent seiner Erzeugnisse aus; für den Inlandsmarkt werden hauptsächlich Asbestit für Isolierzwecke und Asbestwaren hergestellt. Asbestit kommt namentlich für Schiffsunterlagen, für Eisenbahnwaggons usw. in Frage. Der Ertrag soll im Jahre 1924 160 000 Pud erreichen, gegenüber 72 000 Pud im Jahre 1922/23. Die Preise für Asbestit haben sich bedeutend verringert, am 1. Oktober 1923 stellten sie sich auf 3,25 Rubel je Pud, am 1. Dezember 1923 auf 3,— Rubel und am 1. März 1924 auf 2,50 Rubel. Abgesehen von der Ausfuhr sind die Aussichten der Asbestindustrie auf dem russischen Markt sehr günstig. Die billigen russischen Asbestsorten zusammen mit dem billigen Uralzement geben die Mischung, aus der Eternit hergestellt wird, aus dieser Mischung entsteht ein billiges und feuerfestes Material für die Dachdeckung der russischen Dorfhäuser. Ebenso ist die Verwendung von Asbest mit Magnesia sehr zukunftsreich. Da im Ural viel Magnesit vorhanden ist, haben diese Möglichkeiten schon eine Reihe fremder Konzessionäre nach Rußland gelockt; aber bisher hat die russische Regierung keine Konzessionen erteilt, sie beabsichtigt im Gegenteil die Erzeugung allein in der Hand zu behalten.

Wohnungsbestellungen zur Leipziger Herbstmesse.

Vom Leipziger Meßamt wird uns mitgeteilt: Da erfahrungsgemäß die meisten Besucher der Leipziger Messe erst kurz vor der Messe ihre Wohnungsbestellungen einsenden, drängen sich diese so zusammen, daß eine sachgemäße Bearbeitung oft ausgeschlossen ist. Es wird daher dringend empfohlen, schon jetzt schriftlich beim Wohnungsnachweis des Meßamts die gewünschten Quartiere zu bestellen. Auf diese Weise wird auch der sonst unvermeidliche Andrang im Wohnungsnachweis auf dem Hauptbahnhofe in den ersten Meßtagen vermieden.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2383. Wer fabriziert den Artikel **„Putzhexe"**?

Nr. 2438. Wer ist Hersteller der **Pessarien nach Dr. Hollweg?**

Nr. 2469. Wer fabriziert **„Hermetig"**, eine Art Dichtungsmittel, das widerstandsfähig ist gegen heißes Wasser, heißes Oel und Benzin; es dient zum Bestreichen von Flanschen und Trennflächen, die gasöl- und benzindicht sein müssen?

Nr. 2470. Wer ist Hersteller von **Cyclo-Hexane?**

Nr. 2476. Wer ist Hersteller von **gewebten Schläuchen** mit wachstuchartigem Ueberzug?

Nr. 2478. Wer ist Hersteller von **Zephir-Schmierdochtwolle?**

Nr. 2480. Wer fabriziert **schwarze Trockenmasse** zum Ueberziehen von Autokühler-Verschraubungs-Oberteilen (als Wärmeschutz)?

Nr. 2492. Wer fabriziert **„Cathegulith" (Kesselstein-Lösungsmittel)?**

Nr. 2497. Wer fabriziert **Asbest-H a r t-Platten** mit lackartigem Ueberzug?

Nr. 2499. Wer fabriziert **Filzpantoffeln,** die das Hineinschlüpfen mit den Stiefeln ermöglichen?

Nr. 2500. Wer stellt **Mikrometer in Form einer Uhr** her, wie sie in Gummiwarenfabriken verwendet werden?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2484. Wer fabriziert **Gummihände für Puppen?**

Nr. 2490. Wer fabriziert **kleine Gummischwämmchen** zum Anfeuchten der Briefmarken; die Schwämme sollen zum Teil unten und oben abgerundet, zum Teil unten rund und oben flach sein?

Nr. 2493. Wer ist Hersteller von **Gummieinlagen für Stahllineale?**

Nr. 2501. Wer fabriziert **Vollgummihosenträger** mit Gummi-Patten?

Nr. 2502. Wer fabriziert eine sehr **schnell trocknende Silber- oder Goldfarbe** zum Bedrucken von Kinderluftballons mit Schrift?

Zoll- und Verkehrswesen.

Zolltarifentscheidungen in Brasilien. Fahrräder und die dazugehörige Bereifung aus Kautschuk, die auf verschiedenen Schiffen zur Einfuhr gelangt sind, sind nicht als zusammengehöriges Ganzes, sondern getrennt nach ihrer Beschaffenheit zu verzollen. — Sauger aus Kautschuk mit Scheibe und Ring aus Aluminium sind als Spielzeug aus Kautschuk nach Tarif-Nr. 1033 zum Satze von 3500 Reis für 1 kg zu verzollen. — Sonden aus vulkanisiertem Kautschuk unterliegen als nicht besonders aufgeführte Instrumententeile aus Kautschuk nach Tarif-Nr. 928 dem Zollsatz von 10 000 Reis für 1 kg. — Tauchermasken mit Sack und Schlauch aus Kautschuk sind als physikalische Gegenstände der Tarif-Nr. 875 (Zollsatz 15 Prozent vom Wert) unterstellt worden. — Isolationsgegenstände aus Glimmer sind als elektrische Gegenstände nach Tarif-Nr. 875 mit 15 Prozent des Wertes zu verzollen. — Stoßfänger (para-choques) aus Kautschuk für Eisenbahnwagen sind als Eisenbahnwagen-Zubehörstücke der Tarif-Nr. 805 (Zollsatz 30 Prozent vom Wert) zu unterstellen.

Neue argentinische Einfuhrvorschriften. Die argentinische Zollbehörde hat Anfang Mai eine Verfügung erlassen, wonach in Zukunft keinerlei Sendungen mehr ohne Vorlage der Original-Konnossemente eindeklariert werden können. Werden die Verschiffungsdokumente nicht innerhalb der vorgeschriebenen Frist (acht Tage nach Ankunft des Dampfers im Hafen) vorgelegt, so wird eine Zollstrafe erhoben. Durch diese Bestimmung ist es notwendig, dafür zu sorgen, daß mindestens ein Konnossement und das Ursprungszeugnis mit dem Träger der Ware hinausgehen. Weil diese Dokumente erst kurz vor Abgang der Dampfer von den Reedereien bzw. Konsulaten herausgegeben werden, so ist es ratsam, die Uebermittlung nach drüben mit der Schiffspost vorzunehmen. Es ist besonders darauf hinzuweisen, daß es jetzt unmöglich ist, beim Fehlen der Konnossemente die Waren auf Grund einer Bankgarantie aus dem Zoll zu nehmen, auch wenn die Empfänger in den Verschiffungspapieren namentlich genannt sind. (flpstr)

Italienische Zolltarifentscheidungen. Vollreifen aus Kautschuk, in Verbindung mit Geweben, für Fahrräder, sind nach Tarif-Nr. 832b mit 80 Goldlire (Erhöhungskoeffizient 0,3) für 100 kg zu verzollen. — Injektionsspritzen in den dazugehörigen Etuis sind nach Tarif-Nr. 480 mit 100 Goldlire (Erhöhungskoeffizient 0,8) für 100 kg einschließlich der Etuis zu verzollen.

Chilenische Zollrifentscheidungen. Stopfbüchsenpackung aus geleimten Pflanzenfasern, sogen. Velinmoid, ist nach Tarif-Nr. 1137 mit 0,30 Goldpeso für 1 kg Rohgewicht zu verzollen.

rg. **Erhöhung der japanischen Zollsätze für gummielastische Bänder usw.** Ein vor kurzem vom japanischen Reichstag erlassenes Gesetz sieht für eine Reihe von Luxuswaren die Erhöhung der Zollsätze auf 100 Prozent vor. So u. a. auch für gummielastische Gewebe und Bänder, teilweise aus Seide (Tarif-Nr. 320, 1), Gürtel (Tarif-Nr. 352) und wasserdichte Gewebe mit Kautschuk, teilweise aus Seide (Tarif-Nr. 319, 1).

rg. **Verlängerung der Gültigkeitsdauer des norwegischen Zolltarifs.** Der norwegische Zolltarif, der am 30. Juni ablief, bleibt nach Beschluß des Reichstags (mit 94 gegen 42 Stimmen) noch ein Jahr lang unverändert in Kraft. (flpst)

Ausfuhrfreiheit für Gummiwaren in der Tschechoslowakei. Nach dem Stand von Anfang April d. J. umfaßt die tschechoslowakische Ausfuhrfreiliste die Waren folgender Tarifklassen und -positionen: Zolltarifklasse XXIII (Flachs, Hanf, Jute und andere nicht besonders benannte pflanzliche Spinnstoffe und Waren daraus), XXX (Kautschuk und Guttapercha und Waren daraus), XXXI (Wachstuch und Waren daraus); aus Zolltarif-Nr. 141 Zellhorn in Platten, Stäben oder Röhren, auch poliert oder unterlegt, nicht weiter verarbeitet, und aus Nr. 150 Rohasbest.

rg. **Erhöhung der estländischen Zollsätze für Maschinenriemen.** Estlands Zollsätze, die schon im Januar d. J. erhöht wurden, sind Mitte Juli weiter heraufgesetzt worden, und zwar für Maschinenriemen aus Hanf und Baumwolle um 200 Prozent, aus Leder und Gummi um 30 Prozent (vergl. „Gummi-Zeitung" 38. Jahrg. S. 621).

Nachrichten aus der Industrie.

Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.

In der Absicht, ihrer Kundschaft, besonders der auswärtigen, bei persönlichen Einkäufen in Stuttgart Wege und dadurch Zeit zu ersparen, hat die bekannte Firma **Adolf Theurer,** Inhaber R. H. Mühlhäuser, in **Stuttgart,** im früheren Marstallgebäude, jetzigen Schloßgartenbau, ein Ausstellungs- und Verkaufsbureau eingerichtet. Der Besucher kann sofort nach Verlassen des Bahnhofs, dort seinen Bedarf aufgeben, um dann den Auftrag, je nach Wunsch, beim Verlassen Stuttgarts auf dem Weg zum Bahnhof persönlich mitzunehmen. Der in geschmackvoller Weise eingerichtete Raum zeigt stets die neuesten Muster sämtlicher chirurgischer Gummiwaren und Sanitätsartikel, Artikel zur Kranken- und Säuglingspflege, die von der Firma im eigenen Betrieb fabrizierten Bandagen, Leibbinden, Damengürtel und -binden usw., ferner reiche Auswahl in Frisierkämmen aus Hartgummi und Celluloid, Zahnbürsten, Kopfbürsten, Handbürsten, Frottierwaren, Gummibettstoffen, Toilette-artikeln aus Celluloid, Toilettespiegeln u. a. m. Bei der Vielseitigkeit der Artikel und Reichhaltigkeit der Auswahl wird sich ein Besuch für jeden nach Stuttgart kommenden Geschäftsmann lohnen. Die Firma Theurer hat hiermit für ihre ausgedehnte Kundschaft eine Gelegenheit geschaffen, sich von ihrer Leistungsfähigkeit zu überzeugen und dabei ihre Einkäufe sofort abzuschließen, ohne den oft zeitraubenden Weg in ihr Hauptgeschäft in der Rotebühlstraße machen zu müssen. Es ist ein weiterer Beweis für das Aufwärtsstreben der Firma, die in der Gummiwaren- und Sanitätsbranche durch ihre im Interesse des Einzelhandels herausgebrachten bekannten Detailpreislisten schon immer eine führende Stelle einnahm.

Geschäftsberichte.

Runge-Werke Aktiengesellschaft, Spandau.

Die politischen Ereignisse im Verlauf des Jahres 1923 haben die allgemeinen wirtschaftlichen Verhältnisse in einer Weise beeinflußt, wie es in ähnlichem Umfange nie zuvor, auch nicht in der Kriegszeit, der Fall war. Dementsprechend dürfte wohl bei jedem industriellen Unternehmen der Rückblick auf das Jahr 1923 mehr oder weniger auf eine Prüfung der Frage hinauslaufen, in welchem Umfange Ruhrbesetzung, Währungsverfall und Rentenmark auf das eigene Unternehmen eingewirkt haben.

Im März 1923, bei der Abfassung unseres Berichtes über das Geschäftsjahr 1922, war die Ruhrbesetzung schon Tatsache geworden. In den Schlußsätzen wiesen wir hierauf durch die Worte hin: „Unter diesen Umständen könnten wir mit Befriedigung auf das vergangene Jahr und mit Zuversicht in die Zukunft blicken, wenn nicht die mit der Ruhrbesetzung im Zusammenhang stehenden politischen Verhältnisse auch unsere Arbeitsmöglichkeit zu beeinflussen drohten. Möge auch dieses schwere Unwetter an unserem Vaterland vorüberziehen und in seiner Folge der Allgemeinheit wie dem einzelnen wieder Lebensmöglichkeit und Arbeitsfreudigkeit zurückbringen."

Die Zuversicht, mit der wir damals der Zukunft entgegensehen zu können glaubten, hat sich leider als trügerisch erwiesen. An Aufregungen und Sorgen war seit der Gründung unseres Unternehmens kein Geschäftsjahr so reich wie das Jahr 1923. Dies bedarf insofern einer Einschränkung, als in den ersten sieben Monaten sowohl in unserer Regeneratabteilung, als auch in der im Jahre 1921 angegliederten Fertigwarenabteilung der Geschäftsgang befriedigend war, trotzdem bereits damals die Tatsache hemmend auf die Entwicklung unseres Unternehmens einwirkte, daß die Kapitalerhöhungen vom 1. Dezember 1922 (Erhöhung von 9 auf 22 Mill.) und vom 25. Mai 1923 (Erhöhung von 22 auf 50 Millionen) das Kapitalbedürfnis unserer Gesellschaft nur in völlig unzureichender Weise befriedigten. Auf nom. 1000 M junger Aktien waren der Gesellschaft durch die Kapitalerhöhung vom 1. Dezember 1922 = 2,80 Goldmark, durch die Kapitalerhöhung vom 25. Mai 1923 = 3,80 Goldmark zugeflossen, wovon der bei weitem größere Anteil auf das Ergebnis der Verwertungsaktien entfällt.

Die Schwierigkeiten, die im Gefolge des gewaltigen Anschwellens der Inflation von Mitte August ab das allgemeine Wirtschaftsleben beeinflußten, wurden bei uns außerordentlich durch die Tatsache verschärft, daß die von der kommunistischen Partei angezettelten Streikwirren durch den damaligen Vorsitzenden unseres Betriebsrates auch auf unser Werk übertragen wurden. Der uns aufgezwungene, rein politischen Zwecken dienende und mit entsprechender Schärfe geführte Kampf hatte die völlige Stillegung unseres Betriebes während etwa vier Wochen zur Folge und veranlaßte fernerhin, daß nach Wiederaufnahme der Arbeit in unserer Regeneratabteilung nahezu zwei Monate, in der Fertigwarenabteilung nahezu 1 Monat durch unproduktive Arbeiten verloren gingen. In den fünf Monaten August-Dezember betrug deshalb der Menge nach die Erzeugung der Regeneratabteilung weniger als ein Sechstel, die der Fertigwarenabteilung weniger als ein Drittel der Gesamterzeugung in den sieben Monaten Januar-Juli.

Der Rohkautschukmarkt, der Ende 1922 eine für uns günstige Entwicklung genommen hatte, zeigte in der ersten Hälfte des Berichtsjahres eine fast ständig fallende Tendenz. Von 18¼ d im Januar fiel der Preis für das englische Pfund Standard-Crepe bis auf 13 d im Mai und schwankte in den folgenden sieben Monaten des Berichtsjahres zwischen 15¾ d (Anfang September) und 13¼ d (Anfang November). Im allgemeinen werden die Regeneratpreise ausschlaggebend von den Rohkautschukpreisen beeinflußt. In der ersten Hälfte des Berichtsjahres überwogen aber andere preisgestaltende Einflüsse, insbesondere der Einfluß der Inflation, so daß erst nach Einführung der Rentenmark der Rohkautschukmarkt wieder ausschlaggebend für die Preisgestaltung unserer Erzeugnisse wurde. Da in der ersten Hälfte des jetzt laufenden Kalenderjahres die Abwärtsbewegung der Rohkautschukpreise sich in verstärktem Maße fortsetzte — der Preis für das englische Pfund Standard-Crepe erreichte Ende Mai mit 10½ d seinen tiefsten Stand — und gleichzeitig die mit der Stabilisierung der Mark verknüpfte allgemeine Geschäftsstockung den Beschäftigungsgrad sehr stark beeinflußte, haben sich erst im laufenden Geschäftsjahr, d. h. also nach Ablauf der Zeit, über die hier berichtet werden soll, die Schwierigkeiten mit voller Schärfe geltend gemacht. Inzwischen ist es uns aber gelungen, unsere Arbeitsverfahren weitgehend zu vereinfachen und zu verbilligen, so daß wir auch bei einer sehr ungünstigen Entwicklung des Rohkautschukmarktes wettbewerbsfähig bleiben. Hierüber wird im kommenden Jahr eingehender zu sprechen sein.

Wenden wir uns jetzt der anhängenden Abschlußrechnung für den 31. Dezember 1923 zu, so ist dazu wenig zu bemerken. Bei jedem Einzelposten sind, wie allgemein bekannt, die Abweichungen der Zahlenwerte von den wirklichen Werten so ungeheuer, und die Posten sind so wenig untereinander vergleichbar, daß diese Zahlen den Stand des Unternehmens in keiner Weise zu veranschaulichen vermögen. Es können deshalb Erörterungen der Einzelposten unterbleiben. Wir schlagen vor, den rechnungsmäßigen Ueberschuß auf neue Rechnung zu übertragen.

Für die Aufstellung der Goldbilanz haben wir Fristverlängerung bis zum 30. September 1924 nachgesucht und erhalten. Wir sind, wie die überwiegende Zahl der industriellen Unternehmungen, der Auffassung, daß bei der Unsicherheit der allgemeinen wirtschaftlichen Verhältnisse noch Aenderungen der Durchführungsbestimmungen erforderlich werden könnten, die eine vorzeitige Festlegung nicht ratsam erscheinen lassen.

Eine schwere Schädigung ist unserem Unternehmen durch die sogenannte „Abgeltungsverordnung" des Reichsfinanzministers vom 24. Oktober 1923 zugefügt worden. Aus einem Vertrage, den wir im November 1915 mit der damaligen Inspektion des Kraftfahrwesens abgeschlossen hatten, waren Restforderungen entstanden, die wir ausschließlich durch Schuld der — im Laufe der Zeit häufig wechselnden — zuständigen Behörden auf dem Klagewege geltend machen mußten. Gleichfalls durch Schuld der Behörden wurde die Entscheidung der Streitfragen jahrelang hinausgezogen. Erst im Juli 1923 fällte das Kammergericht ein nicht mehr anfechtbares Urteil zu unseren Gunsten. Im Oktober 1923 war auch unser

Anspruch auf Ersatz des Geldentwertungsschadens dem Grunde nach vom Gericht bereits anerkannt. Es handelte sich nur noch um die Festsetzung der Höhe dieses Schadens, als auf Grund der Abgeltungsverordnung die vom Reichsfinanzminister eingesetzte Dreimänner-Kommission an Stelle des ordentlichen Gerichts die Erledigung der Angelegenheit in die Hand nahm. Der Vorsitzende dieser Abgeltungskommission hat in einer mündlichen Unterredung, die er auf unsere Veranlassung drei Mitgliedern unserer Verwaltung gewährte, mit anerkennenswerter Offenheit auf die unbegrenzte Machtvollkommenheit dieser behördlichen Stelle hingewiesen, deren Vorgehen er selbst als „brutal" bezeichnete. Unseren den Schluß dieser mündlichen Verhandlung bildenden Einwand, daß auf dem Gebäude des Finanzministeriums am Wilhelmplatz nicht der Satz stehe: „Justitia fundamentum regnorum", beantwortete der Vorsitzende der Abgeltungskommission mit dem Satze: „Fiat justitia, pereat mundus!" Dies kann in dieser Verbindung nur heißen, daß die Abgeltungskommission den Untergang der Welt befürchtet, wenn sie sich bei ihren Entscheidungen unter anderem auch von dem Grundsatz der Gerechtigkeit leiten läßt. Dieser Auffassung entspricht die Entscheidung, welche die Abgeltungskommission in unserer Sache am 15. April 1924 gefällt hat. Daß die Entscheidungen in anderen Fällen von demselben Geiste bestimmt werden, ergibt sich aus Beispielen, die der Vorsitzende der Abgeltungskommission ohne Nennung der Namen selbst bekanntgab. Wir können diesen Spruch der Abgeltungskommission, durch den uns eine sich auf mehr als 600 000 Goldmark beziffernde, rechtlich vollkommen begründete Forderung restlos gestrichen worden ist, nicht als eine Rechtshandlung anerkennen und halten es, da es sich hier zweifellos nicht um einen Einzelfall, sondern um Hunderte von ähnlich liegenden Fällen handelt, für dringend erforderlich, daß die ganz im Stillen ausgeübte Tätigkeit der Abgeltungskommission an das Licht der breitesten Oeffentlichkeit gezogen wird. Die Vertreter des Staates müssen und dürfen zur Ueberwindung des wirtschaftlichen Notstandes jedes Opfer vom Staatsbürger verlangen. Niemals aber darf eine Staatsbehörde in der Verachtung von Recht und Sitte mit dem schlechtesten Beispiel vorangehen und dadurch die Grundpfeiler eines jeden Staatswesens untergraben.

In unseren früheren Jahresberichten haben wir wiederholt auf die weittragende wirtschaftliche Bedeutung hingewiesen, welche der Altstoffverwertung im allgemeinen und der Verarbeitung von Kautschukabfällen im besonderen beigemessen werden muß. Es bedarf keines besonderen volkswirtschaftlichen Verständnisses, um die Richtigkeit und die Wichtigkeit der Tatsachen einzusehen, daß 1. Deutschland im Verbrauch an Rohstoffen im allgemeinen, ganz besonders aber solcher Rohstoffe, die aus dem Auslande eingeführt werden müssen, die größte Sparsamkeit walten lassen muß, und daß 2. jedes Staatswesen, ganz besonders aber ein wirtschaftlich notleidendes Land, wie es Deutschland gegenwärtig ist, bestrebt sein muß, die vorhandenen Rohstoffe — mögen sie unverarbeitet oder auch bereits verarbeitet sein — bis an die äußerste Grenze des Möglichen auszunutzen.

Aus diesen Tatsachen, deren Richtigkeit niemand in Zweifel ziehen kann, ergibt sich aber, daß gerade die Altstoff- und Abfallverwertung in Deutschland die weitestgehende Beachtung und Förderung aller behördlichen und wirtschaftlich maßgebenden Stellen finden müßte. In Wirklichkeit ist eher das Gegenteil der Fall. Auch auf diesem Gebiete hat die lange Dauer des Krieges verheerend gewirkt. Die in den ersten Kriegsjahren bei der Altstoff- und Abfallverwertung gesammelten Erfahrungen hätten, wenn sie in der kommenden Friedenszeit richtig hätten ausgewertet werden können, Fortschritte von weittragender volkswirtschaftlicher Bedeutung herbeigeführt. In den letzten Kriegsjahren hat aber die erzwungene Ueberspannung der Ersatzstoffwirtschaft einen Hunger nach vollwertigen Waren veranlaßt, der wiederum eine mit der wirtschaftlichen Notlage unvereinbare Verschwendung kostspieliger Rohstoffe herbeigeführt hat. Diese gilt nicht nur für die Kautschukwirtschaft sondern in mehr oder weniger weitgehendem Maße für alle Gebiete. Es wäre sehr zu wünschen, daß die Reichsbehörden, insbesondere die für die Finanzwirtschaft verantwortlichen, nicht nur in Gewaltmaßnahmen in der Art der Abgeltungsverordnung das Heil suchen, sondern auch solchen Fragen die ihnen gebührende Beachtung schenken.

Im Zusammenhang hiermit steht auch die Frage der Eisenbahntarife, die wir in unserem vorjährigen Bericht erörtert haben. Unsere Ausführungen gaben der II. Abteilung der Reichsbahndirektion Dresden, die in dieser Angelegenheit mit uns verhandelte, Anlaß zu dem Versuch, unsere Auffassungen zu widerlegen. Die oben erörterten Ereignisse im Verlauf des zweiten Halbjahres 1923 haben uns leider verhindert, auf die eingehenden Darlegungen der Reichsbahndirektion Dresden in einem an uns gerichteten Schreiben vom 30. Juni 1923 ausführlich einzugehen. Die Reichsbahndirektion hält an der Auffassung fest, daß Kautschukabfälle keine so geringwertige Ware darstellen, daß sie die niedrigsten Frachtsätze beanspruchen müßte. Sie glaubt um so mehr berechtigt zu sein, den Anspruch, Kautschukabfälle nach den Sätzen der niedrigsten Tarifklasse E zu befördern, zurückzuweisen, weil diese die Selbstkosten der Eisenbahn nicht deckten und die Industrie auch ihrerseits nicht bereit sei, die Verarbeitung der Altstoffe ohne jeden Nutzen oder gar unter Zubußen vorzunehmen. Beides ist irrig. Die Tatsache ist unbestreitbar, daß die Hauptmenge der in Deutschland anfallenden Kautschukabfälle nicht mehr gesammelt werden kann, weil die Beförderungskosten den Wert übersteigen, sobald nur einigermaßen größere Entfernungen in Betracht kommen. Die Verarbeitung von Kautschukabfällen ist deshalb gegenwärtig auf höherwertige Sorten beschränkt. Diese sind aber in Deutschland gar nicht in solchen Mengen vorhanden, daß sie für den Großbetrieb in Betracht kommen. Hieraus hat sich der gewiß nicht wünschenswerte Zustand ergeben, daß geringwertige Kautschukabfälle in Deutschland in großen Mengen verkommen, während höherwertige Abfälle aus dem Auslande eingeführt werden. Da unter den gegenwärtigen Verhältnissen geringwertige Kautschukabfälle auch bei niedrigeren Tarifsätzen nicht verarbeitbar sein würden, ist diese Frage für die Eisenbahn gegenwärtig von geringer Bedeutung und auch für die Kautschukabfälle verarbeitende Industrie nicht so ausschlaggebend wie noch vor

Jahresfrist. Die ungerechtfertigte Behandlung der Kautschukabfälle bei der Aufstellung der Tarifklassen hat aber zur Folge, daß auch bei veränderten Marktverhältnissen die Verarbeitung der geringerwertigen Kautschukabfälle unmöglich gemacht, und der Volkswirtschaft dadurch erheblicher Schaden zugefügt wird. Völlig verfehlt ist es aber, wenn die Reichsbahnverwaltung sich mit der Industrie vergleicht und einen sachlich berechtigten Anspruch deshalb zurückweist, weil auch die Industrie nicht ohne jeden Nutzen oder gar unter Zubußen arbeitet. Man kann zweifellos der Ansicht sein, daß die Reichsbahnen als reine Erwerbsunternehmungen betrachtet werden müßten, und daß dementsprechend bei der Festsetzung der Tarife ausschließlich von dem Grundsatze von Leistung und Gegenleistung auszugehen sei. Vorläufig ist aber diese Auffassung für die Verwaltung der Reichsbahnen nicht maßgebend, und darum ist der Anspruch gerechtfertigt und darf von der Reichsbahnverwaltung nicht zurückgewiesen werden, daß Kautschukabfälle zu den gleichen Tarifsätzen befördert werden müssen, die bei anderen Altstoffen zur Berechnung gelangen. Dies ist aber der Satz für die Tarifklasse E.

Wir wiesen bereits oben darauf hin, daß die Schwierigkeiten, mit denen wir in der zweiten Hälfte des Berichtsjahres zu kämpfen hatten, in der ersten Hälfte des laufenden Jahres verstärkt zum Ausdruck gekommen sind. Insbesondere hatten wir unter der allgemeinen Kreditnot zu leiden. Trotzdem dürfen wir uns der Hoffnung hingeben, daß unser Unternehmen auch diese Klippen glücklich umschiffen und die Entwicklung nehmen wird, die dem Umstande entspricht, daß unser Arbeitsgebiet zu den volkswirtschaftlich bedeutungsvollsten und ausdehnungsfähigsten gehört.

Zum Schluß müssen wir noch der schmerzlichen Tatsache gedenken, daß wir am 10. Mai 1924 durch den Tod des Herrn Professor Dr. Albert Hesse einen schweren Verlust erlitten haben. Herr Professor Hesse hat dem Aufsichtsrat unserer Gesellschaft seit deren Gründung als Vorsitzender angehört. Die rege Anteilnahme, die er jederzeit an den Geschicken unserer Gesellschaft genommen hat, und die stets hilfsbereite Arbeitsfreudigkeit, mit der er seinen klarblickenden Verstand in den Dienst der gemeinsamen Sache stellte, sichern ihm unseren bleibenden Dank und unser treuestes Angedenken.

Vermögensrechnung am 31. Dezember 1923. Soll: Kasse 2 497 840 000 000 000 M, Außenstände 42 145 436 733 487 316 M, Läger 211 678 994 064 615 486 M, Wertpapiere 290 000 000 000 000 M, Maschinen und Anlagen 2 372 643 000 000 M, Grundstücke 690 150 M, Gebäude 820 000 M. — Haben: Aktienkapital: Stammaktien 48 000 000 M, Vorzugsaktien 2 000 000 M, Gesetzliche Rücklage 19 323 483 426 486 235 M, Talonsteuerrücklage 13 000 M, Grundstücksbelastungen 200 000 M, Gläubiger 111 153 190 345.306 584 M, Rückstellung auf Außenstände 4 137 969 620 276 633 M, Gewinnanteile, noch nicht abgehobene 330 500 M, Rechnungsmäßiger Ueberschuß 122 000 000 000 000 000 M.

Gewinn- und Verlustrechnung. Haben: Vortrag aus 1922 = 486 237 M, Ueberschuß aus 1923 nach Abzug der Kosten für Roh- und Hilfsstoffe sowie sämtlicher Unkosten 121 999 999 999 513 763 M. — Soll: Rechnungsmäßiger Ueberschuß 122 000 000 000 000 000 M.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. „Aweco“ Gabardine und Gummimäntelfabrik Akt.-Ges. Die Herren Alfred Bornstein und Alfred Wertheim sind nicht mehr Vorstandsmitglieder.

Berlin-Charlottenburg. Neue Gründung: Wilhelm Pichmann Handelsvertretung in u. a. Verbandstoffen, Sybelstraße 42.

Berlin. Die S. Silberstein & Co. Akt.-Ges., Gummimäntelfabrik in Berlin, hat die seit 22 Jahren bestehende Perfekt Gummimäntel G. m. b. H., Berlin, aufgekauft und wird dadurch ihre Fabrikation namentlich auf dem Exportgebiet weiter ausdehnen.

Berlin. Regenmäntelfabrik Esko-Pluvius A.-G. Die Prokura des Herrn Georg Hartwig ist erloschen.

Berlin. Dauerwäsche A.-G., N, 39, Gerichtsstraße 23. Prokura wurde erteilt Herrn Erich Wodak.

Bremen. Bremer Gummiwerke Roland A.-G. In der ordentlichen Generalversammlung wurde der Geschäftsbericht für das 25. Geschäftsjahr und die Papiermarkbilanz sowie die Gewinn- und Verlustrechnung per 31. Dezember 1923 genehmigt.

Breyell b. Lobberich. Niederrheinische Gummiband-Weberei, G. m. b. H. Die Firma ist nach beendeter Liquidation erloschen.

Demmin. Neue Gründung: Carl Winter, Hanf-Textil A.-G. Einfuhr von Hanf und ähnlichen Rohstoffen sowie Vertrieb von Bindegarnen, Segeltuchen, Planen, Zelten, Säcken usw. Grundkapital: 5 000 000 M. Vorstand ist Herr Bernhard Kupey zu Magdeburg. Herrn Karl Ulbich und der Buchhalterin Frl. Else Wurthe ist Prokura erteilt.

Dresden. Sanitas-Comp. Oeberst & Co. Der Gesellschafter Johann Eduard Oeberst ist infolge Ablebens ausgeschieden. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Herr Kaufmann Eduard Heinrich Walter Oeberst führt das Handelsgeschäft und die Firma als Alleininhaber fort.

Duisburg-Meiderich. Rheinleder Gesellschaft für Treibriemen und Manschettenfabrikation m. b. H. Die Vertretungsbefugnis des Liquidators ist beendet. Die Firma ist erloschen.

Elbing. Ostdeutsche Treibriemenfabrik Gustav Scheffler. Die Firma ist in Ostdeutsche Riemenwerke Gustav Scheffler geändert. Herrn Kaufmann Hans Scheffler ist für die abgeänderte Firma Prokura erteilt. Die der Frau Luise Scheffler, geb. Becker, Fräulein Martha Krzizanowski und Fräulein Magdalene Brümmer, sämtlich aus Elbing, erteilten Prokuren bleiben auch für diese Firma bestehen.

Hamburg. „Hansa“ Gummi-Absätze Vertriebs G. m. b. H., Gerckenstwiete 2. Das Stammkapital beträgt jetzt 20 000 Goldmark.

Hannover. Die Firma Vulkanisator G. m. b. H. hat ihre Geschäftsräume nach Hannover-Linden, Wunstorfer Str. 86, verlegt.

Leipzig. Leipziger Gummiwarenfabrik A.-G. vorm. Julius Marx, Heine & Co. Der auf den 14. August anberaumten

Generalversammlung wird die Papiermarkbilanz vorgelegt, deren rechnungsmäßiger Ueberschuß vorgetragen werden soll.

Leipzig. Friedrich Pfabe, Technische Bedarfsartikel, Blümnerstr. 6. Die Prokura des Herrn Erich Kurt Werner Schmidt ist erloschen.

Liegnitz. Neue Gründung: Emil Brauner, Bandagist und Orthopädist.

Merseburg. Gummiwarenfabrik M. & W. Polack. In der Generalversammlung beantragte der Vertreter der Engelhardt-Brauerei, die an dem Unternehmen stark beteiligt ist, die Generalversammlung zu vertagen, da der Geschäftsbericht den Aktionären nicht rechtzeitig, sondern erst am Tage der Generalversammlung zugängig gemacht worden sei. Die Verwaltung machte dagegen geltend, die Gesellschaft stehe unter Geschäftsaufsicht. Eine Entscheidung des Gerichts über einen angebotenen Zwangsvergleich stehe noch aus. Nach langer Debatte wurde die Vertagung beschlossen und nur der eine Punkt der Tagesordnung „Neuwahl des Aufsichtsrats" erledigt. In den Aufsichtsrat neugewählt wurden die Herren Bankdirektor Heine und Rittmeister Hörning.

München. Herr Heinrich Pflaumer, Planegg-München, hat die Vertretung von Gummiwerke Becker A.-G., Heidenheim-Brenz, für die Kreise Oberbayern, Niederbayern, Schwaben und Oberpfalz übernommen.

Spandau. Runge-Werke A.-G. Die Generalversammlung beschloß, den Ueberschuß von 122 000 M vorzutragen. In den Aufsichtsrat wurden gewählt die Herren Senatspräsident Dr. Georg Meyer, Syndikus G. Bach und Direktor Georg Alexander, sämtlich in Berlin.

Strasbourg. Stubert & Cie., Kommandit-Gesellschaft. Infolge der größeren Ausdehnung der Firma wurde sie am 5. Juni 1924 in eine Familien-Aktien-Gesellschaft nach französischem Recht mit einem Aktienkapital von 200 000 Fr. umgewandelt. Der Aufsichtsrat besteht aus den Herren René Stubert, G. Steinberg, G. Frankhauser und Dr. Paul Mathé, Rechtsanwalt, alle in Strasbourg. Die Leitung der Firma liegt nach wie vor in den Händen der Herren Stubert und Steinberg, während den bewährten Mitarbeitern Herren O. Sauermann und J. Faller Kollektivprokura erteilt wurde.

Stuttgart. Neue Gründung: Karl Gulde, Gymnasiumstr. 11. Handlung in Linoleum und verwandten Artikeln.

w Wien. H. Chmel, III., Kollergasse 16. Firmaänderung in: Markowitsch & Chmel, Handel mit Maschinen, Maschinenbestandteilen, Werkzeugen und technischen Bedarfsartikeln, technischen Oelen und Fetten. Eingetreten als Gesellschafter ist Herr Ingenieur Lothar Markowitsch in Wien. Infolgedessen nunmehr offene Handelsgesellschaft seit 1. Mai 1924. Vertretungsbefugt sind beide Gesellschafter gemeinsam.

Zerbst. Die Anhalter Gummiwerke Akt.-Ges. will ihren Sitz nach Berlin verlegen und verkaufte ihre Fabrikgrundstücke an die Stadt Zerbst.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Hannover. Hermann Hoppe, Ingenieurbureau, G. m. b. H. Unterhaltung eines Ingenieurbureaus, Uebernahme von Vertretungen und Handel mit technischen Artikeln jeder Art, Erwerbung und Beteiligung an ähnlichen Unternehmungen. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Herren Zivilingenieur Hermann Hoppe, Fabrikdirektor a. D. Bruno Kösel und Ingenieur Walter Stallbohm, sämtlich in Hannover. Die Gesellschaft wird durch zwei Geschäftsführer oder einen Geschäftsführer und einen Prokuristen vertreten.

w. Prag. Gummiwarengroßhandlung Patent A. Lutz, II. Palackeho ul. 10. Inhaber: Antonin Lutz.

w Prag. M. Hora Handel mit Gummiwaren, Bandagen und chirurgischen Instrumenten, II, Salmovska 15. Inhaberin: Marie Horova.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Hof. Neue Gründung: Oberfränkisches Motoren- und Kraftfahrzeug-Werk Max Becher. Fabrikation von Kraftfahrzeugen und Reparaturwerkstätte.

Mannheim. Benz & Co., Rheinische Automobil- und Motorenfabrik, A.-G. Die Gesellschaft legt jetzt den Bericht für das am 30. April endende 25. Geschäftsjahr vor, der nach 208 335 Billionen M Abschreibungen mit einem rechnungsmäßigen Ueberschuß von 39 671 Billionen M abschließt (im Vorjahre 300 Prozent Dividende aus 1959 Mill. M Reingewinn), der vorgetragen wird. Ueber die neuere Entwicklung der Geschäftslage wird nichts gesagt.

München. Neue Gründung: August Mauss, Handel mit Automobilen und Kraftfahrzeugen. Geschäftslokal: Biesenfeldstr. 56.

Niederlehme b. Königswusterhausen. Groß-Berliner Auto- und Motorrad-Werkstätten Willy Schulz & Co. Der Sitz der Firma ist von Niederlehme nach Zeesen verlegt worden.

Rüstringen. Neue Gründung: Haan & Ellerbrock G. m. b. H., u. a. Handel mit Kraftfahrzeugen und Zubehör. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Varel (Oldbg.). Vareler Industrielle Werkstätten, G. m. b. H. Herstellung und Reparatur von Fahrzeugen. Stammkapital: 5100 Goldmark.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bremen. Hermann Müller-Nielsen G. m. b. H. Vertrieb von Kraftfahrzeugen aller Art, Zubehör usw. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Dresden. Max Raimann, Handel mit Fahrrädern und Zubehörteilen und Reparaturwerkstatt, Wartburgstr. 37.

w Graz. Ingenieure Arthur Bamberger — Hermann Kielhauser, Grazbachgasse 27. Handel mit sämtlichen Automobilbedarfsartikeln.

Ladenburg b. Mannheim. Badenia Automobilwerk Aktiengesellschaft Hamburg — Ladenburg in Ladenburg, Zweigniederlassung, Sitz Hamburg. Betrieb eines Automobilwerks in Ladenburg, Herstellung und Vertrieb von Kraftfahrzeugen, Handel mit diesen Gegenständen, sowie deren Reparatur. Das Grundkapital beträgt 30 Milliarden M.

Ludwigshafen a. Rh. Automobil-Handels-Gesellschaft m. b. H. Rhein-Mosel, Parkstr. 64. Der Sitz der Gesellschaft wurde von Trier nach Ludwigshafen a. Rh. verlegt. Gegenstand des Unternehmens ist Errichtung und Betrieb von Brennstoff-, Oel und Ersatzteile — Niederlagen für Kraftfahrzeuge aller Art sowie Handel mit Kraftfahrzeugen. Das Stammkapital beträgt 10 000 Goldmark.

Lüben (Schles.). Offene Handelsgesellschaft Lübener Automobil- und Elektrozentrale, Inhaber Fritz Raupach.

Paderborn. Auto- und Motorradhaus, Ritzenhoff & Habich, G. m. b. H. An- und Verkauf von Motorrädern, Automobilen und anderen verwandten Artikeln nebst Betrieb einer Reparaturwerkstatt. Stammkapital: 5000 Goldmark.

w Wien. C. W. Rodler, Handel mit Automobilen, Zubehör und Bestandteilen, Garagierung, Betriebsmittel, IV, Schönburgstr. 1 a.

w Wien. Emil Schramm, Handel mit Maschinen und technischen Bedarfsartikeln aller Art sowie mit Kraftfahrzeugen, VI, Hofmühlgasse 20.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Amsterdam. Die Genehmigung zur Errichtung einer Aktien-Gesellschaft unter der Bezeichnung „Internationale A. E. G." in Amsterdam ist erteilt worden. Als Gründer zeichnen die A. E. G. in Berlin und die Amsterdamer Bank. Das Geschäftskapital beträgt 10 Millionen Gulden.

Breslau. Schlesische Elektricitäts- und Gas-A.-G. Die Generalversammlung beschloß, den für das Rechnungsjahr 1923 ausgewiesenen Reingewinn von 117 003 Bill. M auf neue Rechnung vorzutragen.

Dresden. Neue Gründung: Herrmann & Heinzmann, Vertretungen elektrischer Spezialfabriken, Liliengasse 5.

Gispersleben. Kraftwerk Thüringen A.-G. Der mit 76 160,1 Bill. M ausgewiesene rechnungsmäßige Ueberschuß soll vorgetragen werden. Im neuen Jahre hat sich bisher das Geschäft in normalen Bahnen abgewickelt.

Jena. Thüringische Elektrizitäts-Versorgung Akt.-Ges. Die Verwaltung beantragt Herabsetzung des Grundkapitals von 3 Mill. M auf 1 200 000 Goldmark, im Verhältnis von 1000 zu 400 Goldmark.

Köln. Electra G. m. b. H. Das Stammkapital beträgt jetzt 5000 Goldmark.

Leipzig. Neue Gründung: Elektrische Spezialanlagen G. m. b. H., Fregestraße 35. Stammkapital: 15 000 M.

Leipzig. Neue Gründung: Dorst & Fiedler, Querstraße 4/6. Ausführung elektrischer Anlagen, Reparatur von Maschinen und Vertrieb aller einschlägigen Artikel.

Leipzig. Leipziger Gesellschaft für elektrische Hausbeleuchtung m. b. H. Die Firma lautet künftig: Electra Elektrizitäts-Gesellschaft m. b. H.

Nieder-Ingelheim. Neue Gründung: Franz Harth, Zweigniederlassung Schwabenheim, Installationsgeschäft.

Saarbrücken. Curt Bauke, Elektro-Großhandlung und Vertretungen der Elektro-Branche, Gerberstraße 25. Firma in Erfurt, Regierungsstraße 64, geändert in: Curt Bauke Zweigniederlassung Erfurt.

Staßfurt. Staßfurter Licht- und Kraftwerke A.-G. Das Grundkapital beträgt jetzt 1 600 000 M.

Stuttgart. Neue Gründung: Ingenieurbureau für elektrische Apparate Dr. Ing. Twerdy, G. m. b. H., Königstraße 8. Vertrieb elektrotechnischer Apparate. Stammkapital: 6000 Goldmark.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Breslau. Klöckner-Starkstromgesellschaft m.b.H. Handel mit elektrischen Artikeln aller Art, insbesondere mit Starkstromapparaten, insonderheit mit Erzeugnissen der Firma F. Klöckner, Köln-Bayenthal, und H. Moeller, Kommanditgesellschaft in Bonn. Das Stammkapital beträgt 500 000 000 M.

Freiburg. Elektrozentrale Badenia G. m. b. H. Großhandlung, Herstellung und Vertrieb von elektrischen Bedarfsartikeln. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Kassel. Carl Lauenroth, Großhandel für Elektroinstallationsmaterial, Fahrradteile und Zubehör, Akazienweg 11.

Köslin. Elektro-Ein- und Verkaufsgesellschaft m. b. H. „Veika". Gemeinschaftlicher Ein- und Verkauf elektrischer Installationsmaterialien und sämtlicher zur elektrischen Branche gehörigen Materialien. Stammkapital: 5010 Goldmark.

Rostock (Mecklbg.). Peter Mestermann Elektro-Installationsbureau, Wokrenter Straße 3.

w **Wien.** „Dyn" Elektro-Gesellschaft m. b. H., III., Blütengasse 14. Erzeugung von Elektro-Bedarfsartikeln aller Art. Stammkapital: 48 000 000 Kr.

Geschäftsaufsichten.

Brakel (Kr. Höxter). Durch Beschluß des Amtsgerichts Brakel ist die angeordnete Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Firma Allgemeine Fahrzeugwerke G. m. b. H. aufgehoben.

Leipzig. Kaufmann Albert Herber, Köthner Straße 57, alleiniger Inhaber der im Handelsregister eingetragenen Firma „Hero", Fabrik für Motorfahrzeuge, Zubehör und Apparate Albert Herber in Leipzig-Gohlis, Planitzstr. 31. Mit der Beaufsichtigung der Geschäftsführung des Schuldners ist Herr Direktor Arthur Klarner in Leipzig, Königsplatz 12, beauftragt.

Nürnberg. Die Geschäftsaufsicht über die Geschäftsführung des Fahrradfabrikanten Berthold Morgenroth, Vogelherdstr. 15, ist wegen Nichtmehrvorliegens der Voraussetzungen aufgehoben.

Konkurse.

Berlin. C. Kenter, Werkzeugmaschinen- u. Kraftfahrzeug-Aktiengesellschaft in Berlin SO, Skalitzer Str. 54. Verwalter ist Herr Kaufmann Paul Schuster in Berlin-Mariendorf, Marienfelder Str. 126. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 31. August 1924.

Breslau. „Ostmark" Ein- und Ausfuhrgesellschaft für technische Artikel m. b. H., Karlstr. 27. Verwalter ist Herr Hugo von Alten-Bockum. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis einschließlich den 25. August 1924.

Bückeburg. Das Konkursverfahren über das Vermögen 1. der Firma Fahrradwerk Schaumburg, Behling & Rolf, Kommanditgesellschaft in Bückeburg, 2. des persönlich haftenden Gesellschafters Kaufmanns Paul Rolf in Bückeburg, 3. des persönlich haftenden Gesellschafters Fahrradhändlers Ernst Brockmann in Bückeburg wird eingestellt, weil eine den Kosten des Verfahrens entsprechende Konkursmasse nicht vorhanden ist.

Frohburg. Fahrradhändler Max Alfred Schreiber. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Dr. Heyde in Frohburg. Anmeldefrist bis zum 1. September 1924.

Gerolzhofen. „Winco", Fahrradgesellschaft m. b. H. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Röder in Gerolzhofen. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 25. September 1924.

Höchst a. M. „Fama", Fahrzeug- und Maschinenfabrik Karl Deininger. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Rudolf Menges in Höchst a. M. Anmeldefrist bis zum 25. August 1924. Anmeldungen in zweifacher Ausfertigung dringend erwünscht.

Leipzig-Oetzsch. Ueber das Vermögen des Kaufmanns Walter Trosien in Oetzsch b. Leipzig, Dammstr. 7, alleiniger Inhaber einer Spezialfabrik für textile Putzmaterialien, Polierscheiben und Arbeiterschutzartikel der handelsgerichtlich eingetragenen Firma Gebrüder Trosien in Oetzsch-Markkleeberg, Siegfriedstr. 4. Verwalter: Herr Rechtsanwalt Dr. Bewer in Leipzig, Petersstr. 36. Wahl- und Anmeldefrist bis zum 20. August 1924.

Marienburg (Westpr.). Hupfeld & Kaiser, Elektroinstallation. Inhaber: Elektromeister Otto Hupfeld und Elektroinstallateur Otto Kaiser in Marienburg, Konkursverwalter: Herr Kaufmann Otto Borkowski in Marienburg, Langgasse 7. Anmeldefrist bis zum 8. September 1924.

Nürnberg. Adolf Hänni & Co. Fabrik für Chirurgie-Mechanik, Nopitschstraße 63. Konkursverwalter: Herr Rechtskonsulent Fritz Kießkalt in Nürnberg, Landgrabenstraße 128. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 18. August 1924.

Oberweißbach. Thüringer Glaswarenfabrik, Akt.-Ges. Konkursverwalter ist Herr Fabrikant Friedrich Herold in Oberweißbach. Konkursforderungen sind bis zum 15. August 1924 bei dem Gericht anzumelden.

Todesfälle.

Mannheim-Neckarau. Rheinische Gummi- und Celluloid-Fabrik. Der technische Direktor der Puppenabteilung, Herr Robert Zeller, ist gestorben.

w **Wien.** Herr Ing. Ignaz Weinfeld, Inhaber der Technischen Handlung gleichen Namens, Wien IX, Türkenstraße 17, ist gestorben. Bis auf weiteres wird die Firma für Rechnung der Verlassenschaft von der erblichen Witwe Dora Weinfeld in Wien vertreten.

Jubiläen.

Barmen. Die Firma Wwe. Carl Fischer G. m. b. H., Bandagenfabrik, mechanische Weberei und Wirkerei, feiert am 6. August d. J. das Fest ihres 25jährigen Bestehens. Aus kleinen Anfängen heraus hat sich die Firma im Laufe der Zeit zu einer der führenden in der Bandagenbranche entwickelt. Für diesen Aufstieg war in erster Linie maßgebend die von Herrn Sanitätsrat Dr. Ostertag, dem Gründer der Firma, erfundene Universalleibbinde Monopol, die wegen ihrer vielen Vorzüge und überaus großen Zweckmäßigkeit schnell den Weg in alle Erdteile fand. Die Vergrößerung des Betriebes war ferner bedingt durch Aufnahme neuer Artikel, wie Leibbinden aller Systeme und in allen Ausführungen, Suspensorien, Geradehalter, Damenbindengürtel usw., kurz gesagt, aller in die Bandagenindustrie einschlägigen Artikel. Erwähnt sei hier auch die Einrichtung einer Korsett-Abteilung zur Herstellung von Hüftformern und Büstenhaltern in verschiedenen Ausführungen. Ihr besonderes Augenmerk richtete die Firma auf die Fabrikation von Trikotschlauch- und -Idealbinden, die in besonderem Betriebe in großzügiger Weise hergestellt und unter der Bezeichnung Trikotschlauchbinden und Idealbinden Monopol auf den Markt gelangen. Später ging die Firma auch dazu über, die zur Herstellung ihrer Bandagen notwendigen Rohmaterialien in eigenem Betriebe herzustellen, um so in der Lage zu sein, den Wünschen der Kunden in bezug auf prompte Lieferung weitestgehend zu entsprechen. Heute beschäftigt die Firma Wwe. Carl Fischer G. m. b. H. in ihren beiden Betrieben über 170 Arbeiter und Arbeiterinnen. Die mit den modernsten Erfahrungen der Technik ausgestatteten Fabrikationsanlagen ermöglichen es der Firma, vor allen Dingen in Trikotschlauch- und -Idealbinden, sowie in elastischen und unelastischen Geweben, auf deren Herstellung man besonderen Wert legt, nur allerbeste Erzeugnisse zu liefern. Aus Anlaß des 25jährigen Jubiläums gibt die Firma einen neuen illustrierten Katalog heraus, den sie ihrer Kundschaft auf Verlangen gern zur Verfügung stellt.

Ausschreibungen.

12. August. Artillerietechnische Abteilung des Kriegsministeriums Belgrad (Nr. 10 006/24) **Zagreb.** Verschiedene **Pneumatiks** und **Schläuche.**

16. August. Eisenbahndirektion **Zagreb** (Nr. 25 051/24). Verschiedenes **Gummimaterial.**

Die Kundenwerbung des Fabrikanten

ist das Wichtigste für das Blühen und Gedeihen des Unternehmens. Der Fabrikant, der durch intensive Reklame den Abnehmerkreis mit seiner Firma und seinen Erzeugnissen bekannt macht, erleichtert auch seinem Vertreter oder Reisenden die Arbeit außerordentlich. Vergessen Sie ferner nicht, Ihrem Propagandisten unsere „Gummi-Zeitung" stets regelmäßig — möglichst bald nach Eingang — zugängig zu machen, denn er findet in jedem Hefte neue Interessenten verzeichnet.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Die Goldmarkeröffnungsbilanz. Ein Führer mit praktischen Beispielen und Erläuterungen der Goldbilanzverordnung nebst einer Darstellung eines Musterfalls und einem Anhang Goldbilanz und Steuern. Von Dr. Pick und K. Schlör, Regierungsräten im Reichsfinanzministerium. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2, 1924. 238 Seit. Preis gebunden 6,— Goldmark.

Das Buch bietet eine gemeinverständliche systematische Abhandlung der schwierigen Materie der Bilanzumstellung auf Goldmark. Insbesondere werden die schwierigen Vorschriften über die Aufstellung der Goldmarkbilanzen und über die Anpassung des Grund- und Stammkapitals der Aktiengesellschaften, Kommanditgesellschaften auf Aktien und Gesellschaften mit beschränkter Haftung an das Vermögen der Goldmarkeröffnungsbilanz behandelt. Ein besonderer Abschnitt ist der schwierigen Arbeit der Umstellung der obligationsähnlichen Vorzugsaktien, Mehrstimmrechtsaktien, Schutzstamm- und Verwertungsaktien gewidmet; ebenso werden auch die Bestimmungen über die bei den vorbezeichneten Gesellschaften bei der Umstellung in Frage kommenden Formalvorschriften des Handelsrechtes behandelt. An Hand eines praktisch durchgeführten Beispieles werden die bei der Umstellung dieser Gesellschaften erforderlichen Maßnahmen dem Leser anschaulich näher gebracht und eingehend erläutert. (flp)

Wie überwindet man Kapitalnot und Geschäftskrisen? Winke für die Praxis industrieller und kaufmännischer Betriebe. Von Joh. Rudolf Winkler, Sachverständiger für die Industrie. Muthsche Verlagsbuchhandlung, Stuttgart. Preis 3,80 Mark.

Die Kapitalnot von Industrie und Handel zieht immer weitere Kreise. Schon sind so manche Betriebe der Wirtschaftskrise zum Opfer gefallen. Ihr Sturz droht durch die Rückwirkung so vielen anderen Unternehmungen gefährlich zu werden. Doch auch wo die Krise diesen ausgesprochenen Charakter nicht trägt, schafft die Erschwerung durch fehlendes Eigenkapital oder nicht zu erlangende Kredite Erschütterung und Depression. Auf lange hinaus wird die Kapital- und Kreditnot die größte Sorgenbereiterin unserer Wirtschaft sein. Das gut ausgestattete neue Winklersche Buch bespricht alle wichtigen Erfordernisse, um der auftretenden Schwierigkeiten Herr zu werden. (flp)

Goldbilanzierungsgesetz. Systematische Darstellung der Verordnung über Goldbilanzen vom 28. Dezember 1923, der Durchführungsverordnungen vom 5. Februar und 28. März 1924 nebst Gesetzestexten von Dr. Richard Rosendorff, Rechtsanwalt und Notar zu Berlin. Zweite, vollständig umgearbeitete und wesentlich vermehrte Auflage. 5. bis 8. Tausend. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2. 279 Seiten, Preis geb. 6,20 G.-M.

Die Durchführungsverordnungen zur Verordnung über Goldbilanzen enthalten nicht nur die erforderlichen Ausführungsbestimmungen, sondern ergänzen und ändern das Gesetz auch in seinen grundlegenden Bestimmungen. So sind die Mindestgrenzen von Aktien und Geschäftsanteilen herabgesetzt, sogenannte „Aktienanteilscheine" neu eingeführt, der Schutz der Kleinaktionäre ist erweitert worden, das Verhältnis zwischen Vorzugs-, Stamm- und Verwaltungsaktien ist eingehend geregelt, und endlich ist die Umstellung von Genossenschaften, Versicherungsunternehmungen und Kolonialgesellschaften einer Sonderregelung unterworfen worden. Im Schrifttum erörterte Zweifelsfragen werden gesetzlich gelöst. Die systematische Verarbeitung dieser umfangreichen neuen Bestimmungen machte daher eine völlige Neubearbeitung der ersten Auflage erforderlich, die zum Verständnis der verwickelten gesetzlichen Vorschriften unentbehrlich ist. Auch in der neuen Auflage können wir den vorliegenden Kommentar bestens empfehlen. (flp)

Die Arbeitszeitverordnung vom 21. Dezember 1923 mit Erläuterungen von Obermagistratsrat Paul Wölbling und Dr. Riese. Band III der Sammlung: Das Arbeitsrecht Deutschlands, Kommentare und Abhandlungen, herausgegeben von Paul Wölbling, Berlin. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2, 1924. Preis 4,50 Goldmark.

Die Arbeitszeitverordnung vom 21. Dezember 1923 ist nur verständlich in Verbindung mit den vielen anderweitigen Bestimmungen über die Arbeitszeit. Daher sind auch diese mit möglichster Vollständigkeit in diesem Buche zusammengestellt und mit kurzen, praktischen Erläuterungen versehen. Die Arbeitszeitbestimmungen greifen nahezu in alle Berufe ein. Deshalb ist ihre Kenntnis für jedermann notwendig, für Unternehmer sowohl wie Arbeitnehmer. (flp)

Organisatoren und Wirtschaftsführer. Von Prof. Dr. Ernst Schultze. Verlag von F. A. Brockhaus, Leipzig. (111 Seiten).

Der Verfasser nennt das letzte Vierteljahrhundert das Zeitalter der Organisation. Er gibt ein klares Bild von diesem sozialökonomischen Begriff und dem Wesen der Organisation, weist auf ihre Vorteile hin und warnt vor den mit der Ueberorganisation verbundenen Gefahren. In einem besonders gut gelungenen 2. Teil behandelt er Wesen und Aufgabe der Wirtschaftsführer, ihre Stellung in der organisierten Wirtschaft und — ihre Tragik. Das Buch, das sich besonders an die studierende Jugend wendet und ihrem Ringen nach Wissen, sowie ihrem Streben um Persönlichkeit, Richtung geben will, kann unseren Lesern bestens empfohlen werden. (l) —er.

Tabellarische Uebersicht über die Vorauszahlungen auf die Einkommen- und Körperschaftssteuer 1924. Von Dr. W. Beuck und W. Erfurth. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin 1924.

Die vorstehende Schrift enthält eine übersichtliche Darstellung des gesamten umfangreichen und in den verschiedenen ministeriellen Durchführungsbestimmungen enthaltenen Materials betr. die Vorauszahlungspflicht auf die einzelnen Steuerarten. (l)

Not und Verschwendung. Untersuchung über das deutsche Wirtschaftsschicksal. Von Prof. Dr. E. Schultze. Verlag von F. A. Brockhaus, Leipzig. 690 Seiten. Preis geb. 19,— M.

In dem vorliegenden Buch schildert der Verfasser auf Grund eines umfangreichen Materials das deutsche Wirtschaftsschicksal in den letzten Jahren. Die Jahre der Inflation, die wir nun glücklicherweise überwunden haben, ziehen noch einmal lebendig an uns vorüber. Er zeigt, wie die

schwere Krise, eine Geldentwertung, ein Sinken der inländischen Kaufkraft, einen trügerischen Wohlstand, dann aber ein Mißtrauen gegen das Geld, einen Warenhunger, eine Ueberschätzung der Sachgüter, eine Relativierung aller Wirtschaftszahlen, kurzum eine Vermögensverschiebung von ungeheuerlichem Ausmaß hervorgebracht hat. — Das Buch hat nur den einen Fehler: es ist zu vielseitig. Kaum eine Erscheinung der damaligen Zeit ist unberücksichtigt geblieben; sei es die Begräbnisnot, oder das Kinderelend, die Diebstahlsseuche oder das Protzentum, die Not der Theater oder die Stillunfähigkeit der Mütter — von allem ist in dem Buch etwas zu lesen. Darunter haben leider die Gründlichkeit und der wissenschaftliche Wert des Buches gelitten. Für den Wissenschäftler bietet es nichts als Material, das noch einer Bearbeitung bedarf. Sieht man jedoch davon ab und legt an das Buch nicht diesen Maßstab, dann kann man es trotzdem empfehlen, da es in anschaulicher, manchmal sogar erschütternder Weise den Lebenskampf eines Volkes schildert. (l) km.

Kommentar zur Verordnung über Goldbilanzen vom 28. Dezember 1923. Bearbeitet von Dr. Rudolf Byk. Verlag von Otto Liebmann. Berlin 1924. 192 Seiten. Preis 5 M, geb. 6 M.

In dem vorliegenden Kommentar beschäftigt sich der Verfasser eingehend mit den Bilanzierungs- und Bewertungsfragen und bespricht erschöpfend die Wege, die die Aktiengesellschaften, G. m. b. H. usw. zur Inangriffnahme der Umstellung auf Goldmark, sowie zu deren Durchführung zu gehen haben. Alle wesentlichen Rechts- und Wirtschaftsfragen werden hierbei erörtert, besonders eingehend auch die Schutzvorschriften zugunsten der Kleinaktionäre. Für die Praxis ist auch der Anhang sehr wertvoll, der für alle denkbaren Fälle passend, 21 von namhaften Berliner Registerrichtern nachgeprüfte Muster für die aus Anlaß der Umstellung vorzunehmenden Generalversammlungen, Prüfungsberichte und Anmeldungen zum Handelsregister, ferner 20 Muster für Schlußbilanzen, Goldmark-Eröffnungsbilanzen und Inventare sowie Zwischenbilanzen enthält. Auch die Aufwertungsbestimmungen der 3. Steuernotverordnung sind bereits wiedergegeben. Das von praktischem und wissenschaftlichem Geist getragene Werk wird sich schnell als maßgebender Wegweiser für die Praxis einführen.

Kommentar zu den Durchführungsbestimmungen zur Goldbilanzen-Verordnung vom 28. März 1924. Bearbeitet von Dr. Rudolf Byk. Verlag von Otto Liebmann, Berlin 1924. 227 Seiten. Preis 7,50 M, geb. 8,50 M.

Wie dem Kommentar zur Verordnung selbst, so sind auch dem neuen Werk für die Praxis sehr wertvolle, für alle denkbaren Fälle passende, von einem namhaften Berliner Registerrichter nachgeprüfte zahlreiche Muster für Generalversammlungs-, Aufsichtsratsbeschlüsse, Anmeldungen zum Handelsregister usw. beigegeben. Das Werk ist für jeden, der sich mit der Umstellung auf Gold zu befassen hat, keinesfalls nur für diejenigen, die den Kommentar des Verfassers zur Haupt-VO. besitzen, ein unentbehrliches treffliches Werkzeug; jeder Handelsfirma, ob Aktiengesellschaft, G. m. b. H. oder Einzelkaufmann, den Bücherrevisoren und Buchhaltern kann die Anschaffung dringend empfohlen werden. (flp)

Neue Gebrauchsmuster.

Kindersauger. Hans Brunner, Betriebsleiter in Nürnberg, Knauer-Straße 10. G.-M. Nr. 871 789. Das Neuheitsmerkmal besteht darin, daß das offene Ende des Zapfens 1 einen als Anschlag dienenden Schutzkörper trägt, der aus zwei flachen Konusscheiben 4, 5 besteht, von denen die untere 4 in einer Ringrinne 3 den Ringwulst 2 des Zapfens 1 aufnimmt, während die durch den umgebördelten Rand 6 der unteren Scheibe 4 festgehaltene obere Konusscheibe 5 eine mit Bohrungen 8 versehene Kappe 7 zur Aufnahme eines Ringes 9 besitzt.

G.-M. Nr. 872 279.

G.-M. Nr. 871 789.

G.-M. Nr. 872 443.

Aufrauhapparat für Gummi- und Ledersohlen. Josef Th. Schönig, Frankfurt a. M., Wolfgangstr. 78. G.-M. Nr. 872 279. Der Aufrauhapparat besteht aus einem entsprechend kantig oder rund zugeschnittenen Brettchen 1 aus hartem Holz mit Stiel 2. Im Brettchen 1 sind harte Stahlstifte 3 in mehreren Längsreihen angeordnet, während auf der Rückseite des Brettchens eine entsprechend gestaltete Feile 4 angeordnet ist. Vor dem Aufkleben der Gummisohle auf die Ledersohle eines Stiefels werden zu klebende Flächen mit Glaspapier oder der Feile 4 gereinigt und mit dem Aufrauhapparat recht wollig und faserig aufgerauht.

Kleiderbund mit Rohgummieinlage. Carl Bibl, Kaufmann, Chemnitz. G.-M. Nr. 872 443. Der Neuerung entsprechend sind in den Kleiderbund zwei Naturgummibänder 1 eingebracht, deren Enden mit Metallklammern 3 versehen sind, die seitlich über die Enden des Gummistreifens 1 greifen. Diese Klammern sind mit Zähnen 5 ausgestattet, die in den Gummi eingreifen und somit einen festen Zusammenhalt ergeben. Beim Anlegen ist die Klammer 3 aufgebogen, so daß, wie in obiger Abbildung punktiert dargestellt, beide Schenkel winklig zueinander stehen. Sind die zu verbindenden Enden eingelegt, dann biegt man die Schenkel zusammen und die Zähne erfassen den Gummi, um ihn durchzudrücken. Dabei finden die Zähne der Klammer Raum in durchgedrückten Vertiefungen des Klammergegenstückes.

Biegsame Welle aus Gummi mit Textileinlage. Paul G. Ehrhardt, Frankfurt a. M., Eyssenleckstr. 41. G.-M. Nr. 871 404. In abbildung 1 ist ein biegsames Wellenstück dargestellt, dessen Kern aus Gummi besteht, während die untereinander und auf den Kern aufvulkanisierten Textilschichten ringförmig über den Kern überstehen und auf beliebige Art, etwa durch radiales Festklemmen beiderseits mit den Wellen des Antriebes

Abb. 1
Abb. 2.
a b c d c

und des getriebenen Teiles verbunden werden. Eine derartige Anordnung eignet sich zur Uebertragung unter relativ geringem Winkel, wie z. B. beim Kardangelenk für Kraftfahrzeuge. Für größere Uebertragungswinkel wird das Organ länger gemacht und der Kern als Hohlraum ausgeführt. Abbildung 2. Dieser Hohlraum besteht entweder aus einer beliebig dicken Schicht von Gummi innerhalb der Textilschichten c, oder es werden auf diese innere Gummischicht ringförmige Wulste a oder spiralförmige Wulste b oder kreisförmige Scheiben d aus Gummi aufvulkanisiert.

Ausländische Patente.

Plastische Kautschukmasse. Engl. Pat. Nr. 214 124 vom 19. Juni 1923 für R. Marks, London (veröff. 4. Juni 1924). Roher oder depolymerisierter Kautschuk und flüssiges oder geschmolzenes lösliches Phenolharz werden auf kalten Walzen völlig durchgearbeitet und die Masse in Formen auf 180° C erhitzt. Es entsteht ein ebonitartiges Produkt. Es kann noch ein Zusatz von 7 bis 10 Prozent Schwefel erfolgen, oder die Formartikel können mit Chlorschwefel kalt vulkanisiert werden. Mit der Masse lassen sich Farbstoffe, z. B. Zinnober, Goldschwefel und dergleichen verarbeiten.

Verfahren zur Koagulation von Kautschukmilchsaft. Engl. Pat. Nr. 214 210 vom 14. März 1924 für A. Cohen, Den Haag, Holland (veröff. 4. Juni 1924). Eine kolloide Suspension von Kohlenstoff in einer Fettsäureseife, Saponin oder dergleichen wird zum Kautschukmilchsaft gesetzt und gut durchgemischt. Man erhält als Koagulat oder nach dem Eintrocknen ein inniges Gemisch aus Kautschuk und Kohlenstoff. Beispiel: Eine Suspension von Lampenschwarz in Seifenlösung wird auf etwa 50° C erhitzt, nach und nach wird unter Rühren verdünnter Milchsaft zugegeben und auf 70° C erhitzt. Man setzt als Gerinnungsmittel Alaunlösung hinzu, wäscht das Gerinnsel und walzt aus. Der Seifenlösung können Zusätze von Mineralöl, Pflanzenöl oder Pflanzenfett gegeben werden.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30g. 13. M. 81 625. Erwin Martin, Leipzig-Schleußig, Oeserstr. 23. Nahtloser Gummisauger. 4. Juni 1923.

77a. 18. P. 46 703. Albert Peter, Essen, Ruhr, Grabenstr. 18. Selbstdichtendes Gummiventil für Sportballblasen; Zus. z. Pat. 393 923. 16. August 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

30d. 25. 400 745. Carl Plaat, Köln-Nippes. Beutel aus Gummihaut, insbesondere für Eisbeutel, Wärmeflaschen oder dergleichen. 16. November 1923. P. 47 110.

30k. 9. 400 782. Edwin Kunzmann, Hirschberg i. Böhmen, Tschechoslowakei; Vertr.: Theodor Hauske, Berlin, Fürbringerstr. 19. Zerstäuber mit Hohlringflasche. 21. Juli 1923. K. 86 650.

55c. 2. 400 525. Dr. Kurt Pelikan, Stade, Hannover. Verfahren zur Herstellung von Kautschukpapier. 7. Dezember 1922. P. 45 356.

63e. 9. 400 773. Hermann Debor, München, Zielstattstr. 55a. Rohgummiplatte zur Herstellung von armierten Gummireifen. 13. Januar 1922. D. 41 044.

71a. 19. 400 550. Max Götze, Hannover, Biesterstr. 6. Gummisohle. 1. Dezember 1922. G. 58 006.

76b. 37. 400 718. Federico Chiantore, Turin, Italien; Vertr.: Gg. Neumann, Pat.-Anw., Berlin SW 68. Verfahren zur Herstellung von Fäden mit einem Asbest- odes ähnlichen Ueberzug. 8. August 1922. C. 32 442. Italien 16. Oktober 1921.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

30d. 878 647. August Linsel, Magdeburg, Breiterweg 136. Schwammgummi-Menstruationsbinde. 2. Juni 1924. L. 54 029.

30d. 878 812. Zwickauer Korsettfabrik Hermann Meyer, G. m. b. H., Zwickau i. S. Damenmonatsbinde. 3. März 1924. Z. 16 010.

30d. 878 996. Rafael Amsterdamer, Berlin, Beußelstr. 44. Federloses Bruchband. 2. Juli 1924. A. 38 867.

30i. 878 380. Arthur Plöttner, Theißen, Kr. Weißenfels. Mit Schwefel überzogene Asbestschnur. 26. Mai 1924. P. 40 412.

30k. 878 860. Harry Altmann, Dresden, Nürnbergerstr. 47. Injektionsspritze. 19. Juni 1924. A. 38 848.

30k. 878 861. Harry Altmann, Dresden, Nürnbergerstr. 47. Injektionsspritze. 19. Juni 1924. A. 38 849.

30k. 878 865. Dr. Hans Rehder, Altona, Behnstr. 39. Injektionsspritze. 19. Juni 1924. R. 60 646.

45f. 878 470. Mayweg & Co., Lüdenscheid i. W. Kautschukzapfhähnchen. 5. Juni 1924. M. 80 610.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 314 228. **Bechertil** für Ernst Bechert, Chemische Fabrik, Dortmund, Stauffenstraße 44, auf einen Sonderfarbstoff zur Kennzeichnung von Treibriemen zwecks Vermeidung von Diebstahl.

Nr. 314 316. **Kagu** für Chemische Fabrik Fritz Carl, Stuttgart, auf Kaugummi.

Nr. 314 529. **Subven-Besteck** für Oskar Skaller, Akt.-Ges., Berlin, auf ein ärztliches Besteck zur intravenalen und subkutanen Injektion.

Nr. 314 716. **Kronos** für Herkules Gummiwarenfabrik Rud. Marx & Co., Hannover-Limmer, auf Gummiwaren aller Art.

Nr. 314 771. **Parazid;**

Nr. 314 772. **Mengerit** für Wilhelm Menge, Großhandlung chem.-technischer Bedarfsartikel für Bergbau, Hannover, auf Gummi, Kautschuk, Guttapercha und Waren daraus für technische Zwecke, Dichtungs- und Packungsmaterialien.

Nr. 314 831. **Szillfit** für Paul Baschwitz, Herstellung und Vertrieb von Dichtungsmitteln, Berlin, auf Stopfbüchsenpackungen.

Nr. 314 839. **Preservus** für L. Grauding & Co., Präparierung und Vertrieb von Gummiwaren, Hamburg, auf hygienische und chirurgische Gummiwaren.

Nr. 314 848. **Groudex** für Groß & Doerr, Textil-Treibriemenfabrikation, Nürnberg, auf Treibriemen und Transportbänder.

Heitere Ecke.

Weiter geht's nicht. In der gegenwärtigen Zeit der Geldknappheit und Absatzstockung machen Fabrikanten und Händler die größten Anstrengungen, um den Verkauf ihrer Produkte zu beleben und das Publikum zum Kaufen anzuregen. So sind zum Beispiel Vorzugsangebote, Preisausschreiben im Stile von Auslosungen und Zugaben aller Art an der Tagesordnung, ganz zu schweigen von den unglaublichen Preisunterbietungen, vulgo Schleudereien. Bei diesen krampfhaften Versuchen, Käufer anzulocken, geraten leider die Geschäftsmoral und der gute Geschmack oft arg ins Hintertreffen. Von allen guten Geistern verlassen war offensichtlich der Vertreter einer Schreibmaschine an der Ostsee, als er kürzlich eine Anzeige erließ, in der er eine kleine Schreibmaschine, „ein Meisterwerk deutscher Präzisionsarbeit und Leistungsfähigkeit" anbot mit dem Lockvermerk: B e i B a r z a h l u n g e i n e I a S c h l a c k w u r s t g r a t i s ! — — Weiter geht's wirklich nicht! (flp)

Nr. 16 Berlin, den 1. August 1924 XXIV. (XXXVIII.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Wollen und Nichtwollen (beim Zahlen)!

Man kann heute einen guten Freund ruhig mit der Frage begrüßen: „Wieviel fehlt Ihnen?" Man tut ihm sicher nicht persönlich wehe damit. Denn daß uns Kaufleuten heute Geld fehlt, ist doch bekanntlich schon eine so allgemein verbreitete Ueberzeugung, daß man davon ebenso wenig mehr Aufhebens macht, als wenn meinetwegen eine Fliege auf einem Fliegenfänger klebt. Es braucht deshalb in unserem Fache auch nicht anders zu sein als in anderen Branchen. Also es fehlt uns auch an Geld. Es soll bei uns sogar sehr wohlhabende Leute ohne Geld geben. Was ist die Folge? Es wird weniger gekauft und schleppender gezahlt! Das sind alles bereits sogenannte Binsenwahrheiten geworden, über die zu schreiben es sich eigentlich nicht mehr sonderlich lohnt. Aber trotzdem ist auch in unserem Fache etwas Neues zu beobachten. Es gibt Leute, die könnten zahlen, oder wenigstens besser zahlen, wenn sie — wollten. Leute, denen die sogenannte allgemeine Geldkalamität nur gerade recht kommt, um ihr Nichtzahlen wollen etwas zu vertuschen. Der Gründe für das Nichtwollen gab es schon zu allen Zeiten: Es gab immer notorisch faule Köpfe, bei denen die Auskunft lautete: „Zahlt nur auf Drängen". Es gab auch immer Leute, die konnten erst dann ruhig schlafen, wenn sie vor dem Zahlen ihre Lieferanten bis aufs äußerste ausgenutzt hatten. Es gab auch schließlich solche, denen ein durch langsames Zahlen herausgeschundenes Prozentchen zu ihrem Seelenheil notwendig war. Auch in unserem Fache und seinen Abnehmerkreisen waren alle Sorten dieser Käuze reichlich vertreten.

Nun ist die allgemeine Geldnot im Lande. Und da kann man wieder beobachten: die alten Sünder leben wieder auf. Mancher käme seinen Verpflichtungen leichter nach und mancher könnte viel größer einkaufen, wenn unter seinen Schuldnern nicht wieder eine Portion richtiger „Drückeberger" sich eingenistet hätten. Diese nichtwollenden langsamen Zahler, die erst dann sich bequemen, ihre Schulden zu blechen, wenn der Lieferer anfängt, unbequem zu werden, braucht man beileibe nicht ausschließlich in „kleinen" Kreisen zu suchen. Im Gegenteil — recht große Werke und Firmen finden sich darunter. Leute, bei denen das Nichtwollen ziemlich feststeht und bei denen die allgemeine Not ein sehr willkommenes Mäntelchen für ihre unschöne, persönliche, üble Gewohnheit ist. Gerade wenn allgemein das Geld fehlt, hat der Großhändler ein Recht darauf, zu fordern, daß man ihn bald bezahle. Die Fabrikanten-Organisationen haben ihre einheitlichen „Bedingungen". Der Großhandel muß — wollend oder nichtwollend — Ziel geben. Das ist einmal seine Rolle, die er noch lange spielen muß. Darum ist es aber erst recht nötig, daß er seine Kunden genau darauf prüft, ob sie borgen, weil sie nicht früher zahlen können, oder ob es Leute sind, die haarscharf an die frühere noch viel häufigere Kategorie der sogenannten „faulen Köpfe" grenzen, Leute, die nicht wollen! Streicht man solche Kunden aus seinen Büchern, so schadet es nichts. Im Gegenteil, gerade heute tut man damit der Allgemeinheit einen Dienst. Gerade dann, wenn das Geld so knapp ist, muß es schneller laufen, damit jeder etwas davon in die Hand bekommt. Also weg mit der allzu großen Zimperlichkeit, wenn der Kunde, der prompt zahlen könnte, nicht prompt zahlen — will.

Wyayt.

Rechtsfragen.

Verspätete Mängelrüge — Untersuchungspflicht am Ausgabeort der Ware.

sk. Die Firma D. in Braunschweig kaufte von der Firma H. & Co. in Twistringen 230 320 Strohhülsen zum Preise von 33 544 M, die diese an die von der Käuferin aufgegebene Speditionsfirma J. H. Bachmann in Bremen zur ausschließlichen Verfügung der Käuferin sandte. In deren Auftrag ging die Ware an eine Firma in London, die sie wegen Nichtübereinstimmung mit dem Muster beanstandete. Käuferin verlangte nunmehr von Verkäuferin Wandlung des Geschäfts und Schadenersatz. Landgericht Verden und Oberlandesgericht Celle wiesen die Klage wegen Verspätung der Mängelrüge ab, das Reichsgericht wies die Revision der Klägerin zurück. Den Entscheidungsgründen der Höchsten Instanz entnehmen wir: Nach § 377 HGB. hat der Käufer bei einem beiderseitigen Handelsgeschäft die Ware unverzüglich nach der Ablieferung durch den Verkäufer, soweit dies nach ordnungsmäßigem Geschäftsgange tunlich ist, zu untersuchen und, wenn sich Mangel zeigt, dem Verkäufer unverzüglich Anzeige zu machen; unterläßt er die Anzeige, so gilt die Ware als genehmigt, sofern es sich nicht um einen Mangel handelt, der bei der Untersuchung nicht erkennbar war. Diese Vorschrift haben beide Vorderrichter gegen die Klägerin angewendet. Insbesondere führt das Berufungsurteil aus, daß die Ware schon in Bremen mit der Ablieferung an die Speditionsfirma J. H. Bachmann der alleinigen Verfügungsgewalt der Klägerin unterstanden und diese daher bereits am Ablieferungsorte Bremen die Pflicht gehabt habe, die Ware durch den von ihr benannten Spediteur oder eine sonst von ihm zu beauftragende Person untersuchen zu lassen und die etwaigen Mängel unverzüglich der Beklagten anzuzeigen. Diese Ausführungen lassen einen Rechtsirrtum nicht erkennen. Als Ablieferung im Sinne des § 377 HGB. ist derjenige tatsächliche Vorgang zu verstehen, durch den der Verkäufer die Ware aus seiner Verfügungsgewalt entläßt und den Käufer in die Lage versetzt, über die Ware zu verfügen. Das ist nach den Feststellungen des Berufungsgerichtes unzweifelhaft schon in Bremen geschehen, als die bis dorthin mit der Bahn versandte Ware von der Speditionsfirma J. H. Bachmann im Auftrage der Klägerin übernommen wurde. Die Revision will die Hinausschiebung der Untersuchung damit rechtfertigen, daß die Prüfung der Ware durch die seemäßige Verpackung unmöglich gemacht oder erschwert und mit unwirtschaftlicher Arbeit und mit Kosten verbunden gewesen sei. Nach den Feststellungen des Berufungsgerichts lag aber ein zwingender Grund, der die Klägerin an der Untersuchung am Ablieferungsorte Bremen hinderte, nicht vor. Der Vorderrichter stellt nur fest, daß dort die Untersuchung für die Klägerin mit Umständen verknüpft gewesen ist. Es ist auch nicht einzusehen, weshalb es außergewöhnliche Schwierigkeiten gemacht haben sollte, aus den zusammengepreßten Ballen die nötige Anzahl Hülsen zu entnehmen, um durch Stichproben die Beschaffenheit der Ware feststellen zu können. Wie der erkennende Senat bereits im Urteile vom 23. September 1922 I 425/21 ausgesprochen hat, ist eine Abweichung von der Regel, daß die Untersuchung am Ablieferungsorte zu geschehen hat, nur unter ganz besonderen, nicht leicht zu nehmenden Voraussetzungen anzunehmen. Solche sind vom Berufungsgericht nicht festgestellt worden. Vielmehr spricht der Umstand, daß der Bestimmungsort London im Auslande gelegen ist, gegen die Vermutung, daß die Beklagte mit der Hinausschiebung der Untersuchung einverstanden gewesen ist. Unter diesen Umständen muß die Untersuchung und die Mängelanzeige als verspätet und die Ware nach § 377 HGB. als genehmigt angesehen werden. (Urteil des Reichsgerichts vom 12. Mai 1924. Aktenzeichen I. 419/23). (flpstrste)

* * *

Kann für die Kündigung von Bureaus und Geschäftsräumen die vorherige Zustimmung des Mieteinigungsamtes gefordert werden?

rd. Bekanntlich bezieht sich die Mieterschutzverordnung im allgemeinen nur auf Wohnräume, nicht aber auf Bureaus und Geschäftsräume, so daß also in der Regel nur zur Kündigung von Wohnungen das Mieteinigungsamt vorher die Genehmigung erteilt haben muß. In einem Falle, mit dem sich das Reichsgericht zu beschäftigen hatte, war in der in Frage kommenden Stadt eine Anordnung des Magistrats ergangen, nach der der Vermieter von Geschäftsräumen das Mietverhältnis rechtswirksam nur mit Einwilligung des Mieteinigungsamtes kündigen kann. Nun hatte ein Hauseigentümer einem Mieter die in jenem Hause gelegenen Bureau- und Geschäftsräume gekündigt, ohne vorher die Genehmigung des Mieteinigungsamtes eingeholt zu haben. Der Mieter beachtete die Kündigung nicht und der Vermieter strengte infolgedessen gegen ihn die Klage an. Der Beklagte wandte ein, die Kündigung sei wirkungslos, da der Hauseigentümer, bevor er kündigte, die Erlaubnis des Mieteinigungsamtes hätte einholen müssen. Indessen hatten die Vorinstanzen diesen Einwand nicht beachtet, da sie der Meinung waren, daß nach der Mieterschutzverordnung der in Frage kommende Magistrat nicht das Recht hatte, die Beschränkung des Kündigungsrechtes auch auf Bureaus und Geschäftsräume auszudehnen. Indessen war das Reichsgericht der Meinung, daß die Anordnung des Magistrats zu Recht ergangen sei, so daß also der Vermieter, ehe er kündigte, die Genehmigung des Mieteinigungsamtes hätte einholen müssen; da er dies nicht getan habe, so sei die Kündigung nicht rechtswirksam. Nach § 5a der Mieterschutzverordnung könne die oberste Landesbehörde mit Zustimmung des Reichsarbeitsministers die Gemeindebehörden nicht nur zu Einzelanordnungen nach Art polizeilicher Zwangsverfügungen ermächtigen, sondern auch zu Anordnungen allgemeiner Art. Die genannten Behörden sind also in der Wahl der Mieterschutzmaßnahmen keineswegs beschränkt. Allerdings sind Kündigungsbeschränkungen durch Anordnungen wie die hier in Frage kommende nur möglich, wenn sich nach dem Ermessen der Landeszentralbehörden in einer Gemeinde ein ganz besonders starker Mangel an Mieträumen geltend macht.

Sonach mußte das Urteil aufgehoben und die Sache zur nochmaligen Erörterung an die Vorinstanz zurückverwiesen werden. (Reichsgericht III. 618/23). (flpstrste)

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die altbekannte Firma **A. Hagedorn & Co., Akt.-Ges., Osnabrück**, stellt auch zur Herbstmesse wiederum ihre reichhaltige Celluloidkollektion in **Toilette- und Spielwaren aller Art, sowie Haarschmuck** im Meßhause „Drei Könige" aus. Nach den neuen Katalogen der Firma, die Interessenten gern zur Verfügung stehen, läßt sich die Reichhaltigkeit und Gediegenheit der Waren der Firma ohne Mühe feststellen. Neben Dosen, Kasten und Schalen aller Art kommen wieder für den feinen Waschtisch die verschiedensten neuesten Muster in Schwammnetzen, Haardüten, Spiegeln, Bürstenwaren (besonders mannigfaltig sind Zahnbürsten vertreten), sowie Toilette- und Babygarnituren zur Ausstellung. Die Leistungsfähigkeit der Firma auch in Kinderspielwaren aus Celluloid ist ebenfalls bekannt. Rasseln, Schwimmtiere, Stehaufs und Puppen in allen möglichen Ausführungen und Preislagen geben ein buntes, frohes Bild und erfüllen jeden Wunsch des Kindes. Neu aufgenommen ist eine moderne, umfangreiche Kollektion in Haarschmuck. Photographische und medizinische Artikel aus Celluloid, überhaupt Massenartikel jeder Art werden von der Firma ebenfalls auf Grund von Spezialkatalogen oder von Spezialofferten geliefert. Da die Firma schon seit vielen Jahren nur Celluloid aus eigener Fabrikation verwendet, sogar die Grundstoffe für das Celluloid von der Salpetersäure bis zur Nitrocellulose ebenfalls in eigenen Betrieben herstellt, werden die Erzeugnisse besonderes Interesse finden.

Zoll- und Verkehrswesen.

Italienische Zolltarifentscheidung. Bügel aus Zellhorn für Damentäschchen, mit Metallverschluß und zwei Ringen aus Zellhorn zum Durchziehen eines Bandes oder einer Schnur als Armanhänger sind nach Tarif-Nr. 642 e 2 β mit 150 Goldlire (Erhöhungskoeffizient 0,5) für 100 kg zu verzollen.

Berichtigung. Die von uns in der letzten Celluloid-Beilage auf Seite 868 gebrachte Notiz, daß über die Firma Richard Brose, Celluloidfabrik, Berlin, Adalbertstraße 65, die Geschäftsaufsicht angeordnet sei, beruht auf einem Irrtum unserer Redaktion. Sie entspricht in keiner Weise den Tatsachen und wir bedauern, die falsche Nachricht gebracht zu haben.

Reichs-Patente.

Klasse — Anmeldungen.

22h. 4. C. 33 669. Chemische Fabrik Schwalbach, Akt.-Ges., Wiesbaden. Verfahren zur Herstellung von Celluloidlacken. 23. Juni 1923.

42h. 29. L. 58 499. Willi Lohmann, Berlin, Potsdamer Straße 134a. Verfahren zur Herstellung eines Nasensteges mit Celluloidauflage. 22. August 1923.

52a. 58. G. 60 011. Bernhard Georgi, Offenbach a. M. Fingerhut aus plastischer Masse, zum Beispiel Celluloid. 9. Oktober 1923.

71c. 59. B. 106 884. Paul Bünger, Barmen, Untere Lichtenplatzerstr. 83. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Schnürbändern mit durch Celluloid versteiften Enden. 21. Oktober 1922.

Zurücknahme von Anmeldungen.

39a. 14. E. 23 714. Hydraulische Celluloidblockpresse. 8. Februar 1923.

39a. 14. E. 26 848. Hydraulische Celluloidblockpresse; Zus. z. Anm. E. 23 714. 12. Februar 1923.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3a. 878 747. Wäschefabrik Geldern G. m. b. H., Geldern. Celluloiddoppelkragen. 7. Juni 1924. W. 67 145.

42h. 877 984. H. Schuppe, Berlin, Landshuterstr. 25. Farbiges Celluloidplättchen für Augengläser. 28. Mai 1924. Sch. 80 397.

77f. 877 643. Celluloidwerke Kohl & Wengenroth, G. m. b. H., Offenbach a. M. Gelenkverbindung für Spielzeugpuppen. 2. Juni 1924. C. 16 972.

77f. 877 959. Rheinische Gummi- und Celluloidfabrik, Mannheim-Neckarau. Ringspielzeug aus Celluloid. 22. Dez. 1923. R. 59 317.

TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN

Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährl. Vorauszahlung des am Zahlungstage gültigen Preises

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Kodex	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Vanheel	L. Wurfbain & Co., Rohgummi	A.B.C. 5th & 6th Ed., Bentley, Private	37702, 37764
Berlin SW 19	Unionzweig	Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"	A B C	Amt Zentrum 8794 u. 8795
Berlin-Weißensee	Patentgummi Berlin-Weißensee	C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 23/29	—	Amt Weißensee 555 u. 556
Budapest	Gummi	Ungarische Gummiwarenfabriks-Aktiengesellschaft	A B C 5th Edit. Liebers	Joseph 10—90
Hamburg	Alminkomp	Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)	Bentley, Private A. B. C. 6th Edition	Hansa 3232/34
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A. B. C. 6th Edition	Elbe 1715 bis 1722
Klein-Wittenberg (Elbe)	Elbgummi Kleinwittenbergelbe	Gummi-Werke „Elbe", Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)	A B C 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code	Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901, 902, 903
Leipzig-Schönefeld	Schwager, Schönefeld	Sächs. Glwarenf. Otto Schwager, Spez.: Nahtl. Artikel wie Fingerlinge, Sauger	—	16570
Nijmegen	Caoutchouc, Nijmegen	Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Olsteren	—	91 u. 405
Radebeul-Dresden	Thoeneswerk	G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik	—	025
Rotterdam	Weise, Rotterdam	Weise & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata	—	7715, 7716 u. 7717

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Heft 45 Berlin, den 8 August 1924. 38. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE"

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederl. Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156783, Zürich VIII 11019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenk. H, Berlin SW 19, Krausenstr. 38/39 u. Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Qualitätstreue.

Um wieder zu gesunden Zuständen in unserem ganzen Wirtschaftsleben zu kommen, ist es nötig, daß auch unsere Kaufmannschaft aus sich heraus intensive Erziehungsarbeit leistet, jeder an sich selbst und jeder auch dadurch, daß er den anderen aufs peinlichste in seinem gesamten Geschäftsgebaren mit überwacht, zur Wahrung der Standes- und Berufsehre, aber auch im ureigensten Interesse des einzelnen selbst. Die Kriegsjahre, dann aber vor allem die katastrophalen Inflationsjahre, haben auf einen Teil unserer Kaufmannschaft bedenklich demoralisierend gewirkt. Wir wissen alle, wie dies gemeint ist, und wir wollen den Mut der Ehrlichkeit besitzen, zuzugeben, daß gute alte Gepflogenheiten, gute Sitten, Treu und Glauben, solides und reelles Arbeiten oft bedenklich ramponiert wurden. Die Krise, die wir augenblicklich durchkämpfen, ist eine Reinigungskrise in jeder Beziehung, eine Läuterung, die hoffentlich alle Schlacken vom edlen Metall scheiden wird: es wird wieder die Zeit kommen, wo der Kaufmann nach der Lauterkeit seiner Geschäftsprinzipien bewertet wird, wo der Spekulant unterliegt und „Solidität über alles" das Urgeheimnis jedes dauernden Erfolges ist.

Unser technischer Handel stand in den letzten Jahren ebenfalls öfter vor der Versuchung, durch Vernachlässigung der Reellität sich gewisse Erleichterungen in mißlichen Lagen zu verschaffen. Und es gab leider doch eine Anzahl Firmen, Fabrikanten sowohl wie Händler, die dieser Versuchung nicht standhalten konnten. Mancher hat es erleben müssen, daß ihm die Konkurrenz ein Geschäft durch Preisunterbietung aus den Händen riß, wobei es sich dann herausstellte, daß die Differenz auf einer solchen der Qualitäten beruhte. An sich steht es ja jedem frei, anzubieten, was er will, eine bessere oder schlechtere Qualität; unlauterer Wettbewerb ist es aber jedenfalls, seine billigsten Qualitäten als prima Ware, ganz vorzügliche, erstklassige, beste Fabrikate hinzustellen unter Verschweigen der Tatsache, daß man selbst noch beispielsweise vier bis fünf bessere Qualitäten führt. Gerade in technischen Gummiartikeln wurde in dieser Beziehung viel und schwer gesündigt. Es gab und gibt leider auch heute noch Händler, die sich das geschäftliche Armutszeugnis glauben ausstellen zu müssen, daß sie die Kundschaft nicht von den Vorteilen von Qualitätsware überzeugen können, die immer wieder nur die geringsten und billigsten Fabrikate anbieten und verkaufen, da sie nur so Geschäfte machen zu können meinen. Sie stützen sich dabei in erster Linie auf die geringen Fach- und Materialkenntnisse der Kundschaft in Gummifabrikaten und rechnen damit, daß diese eventuelle Muster qualitativ nicht zu beurteilen vermag. Wie außerordentlich sich diese Geschäftsleute selbst, aber auch die ganze Branche schädigen, scheinen sie kaum zu wissen. Entweder müssen sie mit Reklamationen, Beschwerden, Mißstimmung, Verärgerung und Abspringen der Kunden rechnen, oder sie gewöhnen einen Teil der Verbraucher an minderwertige Qualität, die sich die Meinung bilden, die Ware müsse so und brauche nicht anders zu sein, womit das Geschäft einer ganzen Branche für Qualitätsware verdorben wird, an der ja Industrie und Handel, wie bekannt, den besseren Verdienst haben.

Diese Unsitte der Bevorzugung der billigsten und qualitativ geringsten Fabrikate erstreckte sich nicht nur auf technische Gummiwaren, so besonders Dichtungsplatten, Mannlochband, Puffer, Gummischnur, Schlauch- und Schnurringe, Gas- und Wasserschläuche, sondern auch auf Textilriemen, Hanfschläuche, Stopfbüchsenpackungen, besonders Graphitpackungen, und technische Oele und Fette. Es handelt sich bei diesen Artikeln nun gewiß gerade um solche, die von der gesamten Industrie ständig in größten Mengen gebraucht werden, die gangbarsten Waren. Hierin liegt stets der größte Bedarf vor, hier ist auch die größte Konkurrenz auf dem Platze, und zumal es sich sehr oft um größere Posten handelt, treten auch die Verbraucherfabriken hier besonders preisdrückend auf. Wir kennen ja auch genug Fabriken, die sich in erster Linie auf diese Standardartikel unserer Branche beschränken und Fabrikate auf den Markt bringen, die sich durch besonders niedrige Preise hervortun, deren Qualität aber natürlich in gleichem Verhältnis steht. Es wäre gerade Pflicht und Aufgabe der legitimen Händlerschaft, diesen Fabrikaten gegenüber die Verbraucher immer und immer wieder auf wirkliche Qualitätsware zu verweisen und sie zu dieser Sachkenntnis zu erziehen, daß die besten Qualitäten gerade gut genug sind im technischen Bedarf, daß sie auch am billigsten sind, wenn man ihre Leistungsfähigkeit und Haltbarkeit mit der billigen Ware vergleicht. Die Verbraucher sollten ja selbst aus ihren Erfahrungen wissen, welch lästige Betriebsstörungen, ja sogar Schäden an Maschinen, Werkzeugen und Material schlechte Dichtungen, Packungen, Riemen, Schläuche, Oele usw. veranlassen können. Es liegt im Interesse jedes Händlers selbst, sich eine zufriedene Kundschaft heranzuziehen, Reklamationen, Streitigkeiten und Mißstimmungen infolge schlechter Lieferung zu vermeiden.

Jeder Kunde soll wissen, daß er stets beste, in jeder Hinsicht einwandfreie Ware erhält, die von stets gleichbleibender Zuverlässigkeit ist. Solche zur Qualitätsware erzogenen Kunden sind stets die treuesten, die nicht so leicht wieder abspringen, wenn ihnen etwa auch anderweitig günstigere Angebote gemacht werden, die sich durch niedere Preise nicht einfach verblüffen lassen, sondern in erster Linie stets nach der Qualität und zuletzt nach dem Preise sehen.

Während also hier besonders für den Händler eine stets lohnende Aufgabe vorliegt: Erziehung der Kundschaft zur Qualitätsware, bleibt ihm noch eine Pflicht der Selbstzucht zu erledigen, so weit etwa hin und wieder dieser oder jener, sei es aus Prinzip oder in besonders gelagerten Fällen, sich zu Qualitätsverschiebungen versteht, immer voraussetzend, daß die Sach- und Materialkenntnis der Kundschaft zur Beurteilung der Ware nicht ausreiche. Aufs entschiedenste ist jede bewußte Qualitätsminderung zu verwerfen, durch Verletzung der Mustertreue oder Verschlechterungen bei laufenden Bezügen in gehabten Qualitäten. Und besonders aufzuräumen ist mit der ebenfalls zuweilen auftretenden Unsitte, eine Qualität unter verschiedenen Bezeichnungen zu verschiedenen Preisen rangieren zu lassen. Hier sind es in der Hauptsache wieder die gleichen, oben schon benannten Artikel, die diesem Unwesen verfallen; auch Itplatten, Asbestartikel, Isolierband u. a. unterliegen dem Mißstand. Sollte schon die Berufsehre einem soliden Kaufmann solches Geschäftsgebaren verbieten, so müßte ihn auch sein eigenes Geschäftsinteresse, der Wert einer treuen Kundschaft und die Zukunft seines Geschäfts von diesen „Geschäftskniffen" abhalten. Ein grober Vertrauensbruch ist jedenfalls jede Verletzung der Mustertreue, die mit Absicht und zur Erzielung höheren Gewinnes vorgenommen wird, um so schlimmer, wenn sie mangelnde Sachkenntnis der Kunden voraussetzt. Diese Maßnahme setzt ja so geringen Aufwand an Geschicklichkeit, persönlicher Tüchtigkeit und kaufmännischer Intelligenz voraus, daß jeder einzelne Fall, der bekannt wird, auf das schärfste gebrandmarkt werden müßte. Hier sollten genügend Zusammenhalt und energischer Wille der gesamten Händlerschaft vorhanden sein, alle Elemente, die durch ihre Machenschaften die Berufsehre und die Interessen der ganzen Branche gefährden, entsprechend zur Rechenschaft zu ziehen. Es soll damit keineswegs einer gegenseitigen Bespitzelung das Wort geredet werden; es soll nur die Notwendigkeit festgestellt werden, daß alle unreellen Elemente aus den Kreisen der soliden Händlerschaft ausgeschlossen werden, und zwar derart, daß sie mit ihrem Geschäftsgebaren der Branche nicht zu schaden vermögen.

Die beklagenswerterweise in vieler Hinsicht gesunkene Geschäftsmoral muß mit allen Mitteln wieder gehoben werden. Jeder ehrliche Kaufmann, der mit offenem Herzen Treu und Glauben gelten läßt, muß kämpfend mitwirken. Gleichgültiges Beiseitestehen bedeutet eine Schädigung der eigenen Interessen und der der ganzen Branche. Die Qualitätstreue ist nicht das letzte Gebot eines gesunden Geschäftslebens. Sie ohne Schwanken bis zum äußersten zu verteidigen, sie überall in vollem Umfange wieder herzustellen, ist eine der vornehmsten Aufgaben, die uns zur Sanierung unserer gesamten Wirtschaft bevorstehen. Wir können nur gedeihen, wenn wir Qualitätsware auf den Weltmärkten anzubieten haben. Jedes Geschäft aber, das absichtlich Schundware vertreibt oder Qualitätsschiebungen zur Grundlage hat, stört diese Entwicklung zu erneutem Aufstieg und ist verächtlich. Nur das Beste zu bieten und den Verbraucher zur Qualitätsware zu erziehen, das ist gerade heute mehr denn je Pflicht jedes ordentlichen, reellen Kaufmanns. Es kann heute keine Entschuldigung mehr für Verstöße gegen dieses Prinzip geben. Das Moment des Vertrauens muß wieder unsere Wirtschaft beleben und bewegen, im Binnenverkehr und im Handel mit dem Ausland, Vertrauen, das Fundament, auf dem aller wahre dauernde kaufmännische Erfolg beruht. H. E. W.

Amerika und die Zukunft des Plantagengummis.

Nachdem die Plantagenkautschukgewinnung ihre schwersten Zeiten offenbar überwunden hat, wie aus der Besserung der Rentabilität der Pflanzungsgesellschaften hervorgeht, ist man in England, das ja am stärksten an diesem Produktionszweig interessiert ist, geneigt, der weiteren Entwicklung mit mehr Zuversicht entgegenzusehen. Allerdings hält man allgemein ein Festhalten an der Restriktionspolitik, die durch die Stevenson-Regelung gekennzeichnet wird, noch auf einige Jahre für unbedingt nötig und möchte die Besserung wenn möglich durch Zentralisierung des Verkaufs von Pflanzungskautschuk beschleunigen. Immer wieder wird dabei von englischer Seite nachdrücklich betont, daß die Bestrebungen zum Schutze der Kautschukplantagen nur das Ziel verfolgen, das Gleichgewicht zwischen Produktion und Verbrauch wieder herzustellen. Aber diese Versicherung begegnet in Amerika, dem größten Verbraucher von Rohgummi, wachsendem Mißtrauen. Bei den amerikanischen Verbrauchern gewinnt immer mehr die Ansicht Raum, daß die englische Kautschukpolitik in nicht allzu ferner Zeit über das angegebene Ziel hinaus zu einem erneuten Mißverhältnis von Produktion und Verbrauch führen werde, das aber dann zuungunsten des Verbrauchs ausfallen werde. Die in Akron, dem Zentrum der amerikanischen Gummiwarenindustrie, erscheinende Fachzeitschrift „The India Rubber Review" vertritt in einem Artikel ihres Juni-Heftes nachdrücklich die Ansicht, daß binnen wenigen Jahren eine gefährliche Knappheit an Rohgummi auf dem Weltmarkt befürchtet werden müsse, wobei sie sich auf eine kürzlich veröffentlichte Statistik der Rubber Association of America über den Verbrauch und die Weltproduktion von Rohgummi stützt, die diese Befürchtung begründen soll. Die von der Rubber Association zusammen gestellten Ziffern über den Weltverbrauch von Rohgummi lauten folgendermaßen in tons:

Jahr	Weltverbrauch	davon entfallen auf die Verein. Staaten	übrigen Länder
1916	175 000	104 000	71 000
1917	207 000	134 000	73 000
1918	216 000	140 000	76 000
1919	331 000	214 000	117 000
1920	385 000	247 000	138 000
1921	382 000	252 000	130 000
1922	430 000	312 000	118 000
1923	426 000	305 000	121 000
1924	514 000	360 000	154 000
1925	540 000	386 000	154 000
1926	575 000	412 000	163 000
1927	608 000	436 000	172 000
1928	641 000	460 000	181 000
1929	672 000	482 000	190 000
1930	703 000	504 000	199 000

Diesen Verbrauchsschätzungen stellt die Statistik der Rubber Association of America Berechnungen über die Weltgewinnung von Rohgummi gegenüber, die auf Studien D. N. Figarts vom amerikanischen Handelsministerium beruhen. Die Zahlen lauten für die Jahre 1924 bis 1930 in tons folgendermaßen:

Jahr	Weltgewinnung	Ueberschuß der Produktion (+) bzw. des Verbrauchs (—)
1924	531 000	+ 17 000
1925	574 000	+ 34 000
1926	606 000	+ 31 000
1927	632 000	+ 24 000
1928	633 000	— 8 000
1929	637 000	— 35 000
1930	641 000	— 62 000

Man darf zugeben, daß die künftige Entwicklung möglicherweise so verlaufen kann, wie es die obigen Zahlen angeben; aber beweiskräftig, wie es die Amerikaner glauben machen wollen, sind solche auf Schätzungen beruhenden und für die Zukunft aufgemachten Statistiken natürlich nicht, vor allem wenn sie von Amerikanern aufgemacht werden, die bekanntlich von Natur zu Uebertreibungen neigen. Am ehesten mögen noch Berechnungen über die künftige Produktion der Wirklichkeit nahekommen, da sie sich auf das gegebene Areal und auf die Kenntnis von Alter und Ertragsfähigkeit der Gummipflanzungen stützen können, wenn auch die Produktionspolitik natürlich solche Berechnungen zu durchkreuzen vermag. Dagegen beruhen Schätzungen über den künftigen Weltverbrauch von Rohgummi naturgemäß zumeist auf bloßen Vermutungen, da positive Unterlagen zu gering und zu unsicher sind. Es hat alle Wahrscheinlichkeit für sich, daß die von der Rubber Association of America angegebenen Ziffern des künftigen Weltverbrauchs etwas zu hoch gegriffen sind. So wird von anderer amerikanischer Seite der Bedarf der Vereinigten Staaten und Kanadas beispielsweise für das laufende Jahr nur auf 307 000 tons geschätzt, während die Rubber Asso-

ciation 360 000 tons annimmt, und nach der Entwicklung der Automobil- und Gummi-Industrie sowie der Rohgummieinfuhr der Vereinigten Staaten im ersten Halbjahr 1924 zu schließen, dürfte das Jahr 1924 wahrscheinlich kaum einen wesentlich größeren amerikanischen Verbrauch bringen als das letzte Jahr.

Trotz alledem, in Amerika glauben weite Kreise offenbar bereits mit einer etwa um das Jahr 1928 herum einsetzenden, wachsenden Knappheit an Rohgummi rechnen zu müssen, und das einzige Mittel hiergegen ist, wie die „India Rubber Review" schreibt, dies, daß die amerikanischen Gummiwarenhersteller selbst die Anlage neuer Kautschukpflanzungen großen Stils vornehmen. Die Beweisführung mit Hilfe der obigen Statistik verfolgt also das Ziel, die Vorherrschaft britischen Kapitals in der Pflanzungsgummigewinnung zu brechen, an der die Amerikaner bis jetzt nur unwesentlich beteiligt sind. Nach der Financial Times vom 25. Juli 1924 haben die Amerikaner bis heute rund 32 Millionen Dollar in Kautschukpflanzungen investiert. Dieser Betrag entspricht einer Summe von ungefähr 6 500 00 Pfund Sterling gleich 4,3 Prozent des gesamten in Gummipflanzungen überhaupt angelegten Kapitals, das auf 150 Millionen Pfund Sterling beziffert wird. Der amerikanische Anteil an dem gesamten mit Kautschukbäumen bepflanzten Areal Südostasiens beträgt nur etwa 2,7 Prozent, wie aus der folgenden Uebersicht hervorgeht:

Nationalität der Besitzer	Flächen der Gummipflanzungen Südostasiens acres
Englisch	1 110 000
Holländisch, Französisch, Belgisch, Schweizerisch	885 000
Asiatisch (Japanisch usw.)	850 000
Amerikanisch	100 000
Lokale Gesellschaften und europäische Besitzer mit Sitz in den Produktionsgebieten	800 000

Die Hauptinteressen der Amerikaner konzentrieren sich bisher an der Ostküste von Sumatra, wo die Riesenkonzerne der amerikanischen Gummi-Industrie ihre großen Pflanzungen haben, während in den übrigen Produktionsgebieten Südostasiens amerikanisches Kapital so gut wie keine Rolle spielt. Die von den Amerikanern kontrollierten Gummipflanzungen außerhalb Südostasiens, insbesondere in Mexiko, sind praktisch nicht von Bedeutung.

Daß die Bestrebungen der amerikanischen Gummiwarenhersteller, einen größeren Anteil an der Kautschukgewinnung sich zu sichern, von der Regierung der Vereinigten Staaten unterstützt werden, ist natürlich. Es ist noch nicht lange her, daß das amerikanische Handelsministerium Sachverständige damit beauftragte, die Bedingungen für die Anlage von Hevea-Pflanzungen in den verschiedenen Ländern zu studieren. Die Sachverständigen, die die Produktionsgebiete Südostasiens, Mittel- und Südamerikas bereisten, haben kürzlich ihren Bericht über ihre Studien herausgegeben. Hiernach sind in Malaya, Sumatra und Indo-China noch reichlich Land und Arbeitskräfte für neue Hevea-Pflanzungen vorhanden, während Indien und Birma infolge ungünstiger klimatischer Verhältnisse nicht in Betracht kommen. In Java und Ceylon ist nach den Sachverständigen nur wenig geeignetes Areal für neue Pflanzungen noch vorhanden. Während in Niederländisch-Indien die starke Besteuerung ein ernstes Hindernis für neue Investierungen bilde, sei in Indo-China die Gesetzgebung bezüglich der Firmen und fremden Gesellschaften dem Eindringen amerikanischen Kapitals hinderlich. Günstig wird von den amerikanischen Sachverständigen die Anlage von neuen Hevea-Pflanzungen in Britisch Nord-Borneo beurteilt und mit gewissen Einschränkungen auch auf den Philippinen. Auf den Philippinen-Inseln Mindanao, Basilan und Jolo sollen die topographischen, Boden- und Klimaverhältnisse günstig genug sein, um mehr als 1 500 000 acres Land für die Bepflanzung mit Hevea-Bäumen geeignet erscheinen zu lassen. Außerhalb Südostasiens stellten die Sachverständigen günstige Bedingungen für Gummipflanzungen fest in Guatemala, Honduras, Nicaragua, Costa Rica, Columbia und Ecuador. Diese Feststellungen beziehen sich jedoch nur auf die natürlichen Bedingungen, die die genannten Länder für die Anlage von Hevea-Pflanzungen bieten, während die übrigen Bedingungen, insbesondere was die Frage der Arbeitskräfte, der Besteuerung und Gesetzgebung anbetrifft, in einigen dieser Länder zurzeit wenig günstig erscheinen.

Es ist wohl kaum anzunehmen, daß die gekennzeichneten Bestrebungen der Amerikaner in absehbarer Zeit nennenswerte Erfolge aufweisen werden. Der Vorsprung des britischen Kapitals ist zu groß, die besten Produktionsgebiete für Pflanzungsgummi befinden sich, wie auch die amerikanischen Sachverständigen zugeben, im britischen Machtbereich, und die Philippinen dürften trotz der günstigen natürlichen Bedingungen, die sie aufweisen mögen, infolge der dortigen andauernd unruhigen politischen Lage dem amerikanischen Kapital keinen besonderen Anreiz zu umfangreichen Investierungen auf lange Zeit hinaus bieten.

G. Borchert.

Zur Aufstellung der Goldmarkeröffnungsbilanz.

Von Steuersyndikus Dr. jur. et rer. pol. **Brönner**, Berlin W 9.

A. Die Unterschiede der z. Zt. beachtenswerten Bilanzen.

Die Fülle der in den mannigfachsten Verordnungen verstreuten gesetzlichen Bestimmungen fördert die auch jetzt noch in weiten Kreisen feststellbare Unklarheit über den Charakter der bisher erschienenen Bilanzierungsverordnungen und Bewertungsvorschriften und der voraussichtlich noch bevorstehenden. Neben dem im Laufe des Dezember 1923 eingeführten steuerlichen und handelsrechtlichen Goldmarkbilanzierungssystem ist, was einleitend betont sein mag, die Verpflichtung, die Schlußbilanzen für das vergangene Geschäftsjahr in Papiermark aufzustellen, noch nicht aufgehoben. Neben diesen Papiermarkschlußbilanzen sind von wesentlich erhöhter Bedeutung die Vermögenssteueraufstellungen, die in der Regel zu besonderen Vermögenssteuer-Goldmarkbilanzen auf den 31. 12. 1923 führten. Hier handelt es sich ausschließlich um die steuerliche Ermittlung des am Stichtage vorhandenen Vermögens, das nach ganz bestimmten steuerlichen Bewertungsgrundsätzen errechnet wird. Charakteristisch ist für diese Vermögenssteuerbilanzen, daß Aufwertungen, soweit sie am 31. 12. 1923 nicht bereits durch gerichtliches Urteil festgestellt oder durch vertragliche Vereinbarung festgelegt waren, unberücksichtigt gelassen werden müssen.

Von dieser Vermögenssteuerbilanz vom 31. 12. 1923 zu unterscheiden ist die auf den 1. Januar 1924 erforderliche Einkommen- bzw. Körperschaftssteuereröffnungsbilanz, die den Ausgangspunkt für die Einkommen- und Körperschaftssteuerveranlagung des Jahres 1924 bildet. Für diese Bilanz sind Bewertungsrichtlinien noch nicht veröffentlicht und es ist auch nicht vor Ende des Jahres damit zu rechnen. Die Stabilisierung der Währung und die Umstellung der Steuergesetze auf Goldmark im Zusammenhang mit den z. Zt. veränderten wirtschaftlichen Verhältnissen führen mit zwingender Notwendigkeit dazu, eine Reform unserer Einkommen- und Körperschaftsbesteuerung, insbesondere der Tarife vorzunehmen. Gelegentlich dieser Reform sind die Bewertungsgrundsätze für die am Ende dieses Jahres aufzustellenden Einkommensteuer- und Körperschaftssteuer-Schlußbilanzen zu erwarten. Eine zutreffende Gewinnermittlung ist nur dann möglich, wenn sowohl für die Endbilanz wie für die Anfangsbilanz restlos gleiche Bewertungsgrundsätze angewandt werden. Man muß also mit der Bekanntgabe der für die Anfangsbilanz vom 1. Januar 1924 notwendigen Bewertungsrichtlinien bis zur Schaffung derjenigen für die Schlußbilanz warten. Um die in der zweiten Steuernotverordnung vorhandene gesetzliche Bestimmung damit in Einklang zu bringen, hat der Reichsfinanzminister vorläufig bestimmt, daß, soweit Goldmarkbilanzen vorhanden sind, diese bis zum 15. August 1924 dem Finanzamt eingereicht werden müssen und daß, soweit deren Fertigstellung noch nicht erfolgte, Inventare über das vorhandene Geschäftsvermögen bis zu dem angegebenen Termin beim Finanzamt einzureichen sind.

Hiermit kommen wir zu der handelsrechtlichen Goldmarkeröffnungsbilanz, für welche maßgebend sind die Verordnung über Goldbilanzen vom 28. Dezember 1923 und die hierzu ergangenen Durchführungsbestimmungen vom 5. Februar und 28. März 1924. Insbesondere die zweiten Durchführungsbestimmungen enthalten wichtige Ergänzungen zur Goldmarkbilanzierungsverordnung selbst und greifen tief in das z. Zt. geltende Handelsrecht ein. Zur Aufstellung dieser handelsrechtlichen Goldmarkbilanz sind alle Kaufleute verpflichtet, für welche die Führung von Handelsbüchern Gesetzesvorschrift ist.

B. Fristen für die Errichtung der Goldmarkbilanzen.

Die Goldmarkeröffnungsbilanz darf frühestens für den 1. Juli 1923 und spätestens für den 1. Januar

1924 oder, falls das neue Geschäftsjahr mit einem späteren Zeitpunkt beginnt, für diesen Zeitpunkt aufgestellt werden. Läuft also das Geschäftsjahr einer Aktiengesellschaft und Gesellschaft m. b. H. oder eines Einzelkaufmanns vom 1. Juli bis 30. Juni, so kann die handelsrechtliche Goldmarkeröffnungsbilanz z. B. entweder auf den 1. Juli 1923 oder auf den 1. Januar 1924 oder den 1. Juni 1924 aufgestellt werden. Bei Bilanzabschlüssen jeweils am 31. März besteht die Wahl vor allem zwischen dem 1. Januar 1924 oder dem 1. April 1924. Für Geschäftsjahre, die mit dem Kalenderjahr zusammenfallen, kommt als spätester Stichtag der 1. Januar 1924 in Betracht. Bemerkenswert erscheint des weiteren vor allem, daß die Goldmarkeröffnungsbilanz einer Aktiengesellschaft, Kommanditgesellschaft auf Aktien und einer Gesellschaft m. b. H. grundsätzlich innerhalb der für die allgemeinen Jahresbilanzen jeweils vorgesehenen Fristen aufzustellen ist. Auf Antrag muß jedoch diese Frist, die sich in der Regel auf sechs Monate bemißt, durch das zuständige Gericht bis auf neun Monate verlängert werden.

C. Bewertungsvorschriften.

Auf die Goldmarkeröffnungsbilanz findet nach wie vor in der Hauptsache der § 40 des Handelsgesetzbuches Anwendung, wonach bei der Aufstellung des Inventars in der Bilanz sämtliche Vermögensgegenstände und Schulden nach dem Werte anzugeben sind, der ihnen in dem Zeitpunkte beizumessen ist, für den die Aufstellung stattfindet. Nach herrschender Auffassung will der § 40 H G B. jedoch nur die Ueberbewertung verhindern, d. h. eine über den Wert am Bilanzstichtage hinausgehende Bewertung, nicht aber die Unterbewertung. Infolgedessen kann der Kaufmann seine Vermögensgegenstände grundsätzlich auch unter dem Tagespreis bewerten. Es bleibt dem Kaufmann der weiteste Spielraum vorbehalten, er kann nach seinem Belieben die Vermögensgegenstände unterbewerten, mit dem vollen Tagespreis einsetzen, oder abgeschriebene Objekte aufwerten; Forderungen und Schulden, für die eine Aufwertung im Sinne der dritten Steuernotverordnung in Betracht kommt, sind stets mit dem hiernach maßgebenden Goldmarkwert einzusetzen. Wählt ein Steuerpflichtiger für die Goldmarkeröffnungsbilanz einen früheren Zeitpunkt als den 1. Januar 1924, so dürfen höchstens die Werte vom 1. Januar 1924 angesetzt werden. In solchem Falle sind zwischen dem Bilanzstichtage und der Aufstellung der Bilanz getilgte Forderungen höchstens mit dem gezahlten Goldmarkbetrage einzusetzen. Für nicht getilgte Forderungen ist nicht der Goldmarkwert am Stichtage der Eröffnungsbilanz, sondern höchstens der Goldmarkwert vom 1. Januar 1924 maßgebend. Für Aktiengesellschaften, Kommanditgesellschaften auf Aktien und Gesellschaften mit beschränkter Haftung gilt die Sonderbestimmung, daß bei Anlagekonten der Wertunterschied gesondert auszuweisen ist, sofern ein höherer Wert als der Anschaffungs- oder Herstellungspreis abzüglich angemessener Abnutzung eingestellt wird. Soweit ein Anschaffungs- oder Herstellungspreis nicht oder nicht einwandfrei oder nur mit unverhältnismäßigem Aufwand zu ermitteln ist, wird für Gegenstände des Betriebsvermögens, die nicht zur Weiterveräußerung bestimmt sind, sondern dauernd zum Geschäftsbetrieb der Gesellschaft dienen, der für den Stichtag der Eröffnungsbilanz maßgebende Anschaffungs- oder Herstellungspreis nach Abzug eines Drittels angenommen. Von diesem Betrage sind die dem Alter oder der Lebensdauer entsprechenden Abschreibungen abzuziehen. Das folgende Beispiel wird die Berechnung verdeutlichen: Für eine im Laufe des Jahres 1921 errichtete und in Benutzung genommene Maschinenanlage läßt sich nur mit unverhältnismäßigen Schwierigkeiten der s. Zt. tatsächlich aufgewandte Herstellungspreis feststellen. Betrug der Anschaffungspreis dieser Maschinenanlage am 1. Januar 1924 180 000,— G.-M., so waren von diesen 180 000,— G.-M. zunächst ein Drittel, also 60 000,— G.-M. abzusetzen. Von dem Restbetrage von 120 000,— G.-M. wären noch für die Jahre 1921, 1922, 1923 Abschreibungen von je 10 Prozent also insgesamt 30 Prozent von 120 000,— G.-M. = 36 000,— G.-M. abzusetzen. In die Bilanz könnte also aktiviert werden, falls der Verkaufswert der Anlage am 1. Januar 1924 110 000,— G.-M. betragen hat:

Maschinenkonto

Herstellungspreis abzüglich Abnutzung	= 84 000,— G.-M.	
Wertunterschiede	= 26 000,— G.-M.	110 000,— G.-M

(flp)

Einiges über Betriebseinrichtungen für Gummiwarenfabriken.

II. (Schluß.)

Fabrikheizung.

Wohl kein Betrieb ist so von der Heizung abhängig, wie die Fabrikation von Gummiwaren. In den meisten Gummiwaren-Fabriken geschieht sie durch sogenannte Zentralheizung, das heißt, sämtliche Arbeitsräume werden von einer Zentrale aus erwärmt. Ob nun der Fabrikkessel oder die Dampfmaschine diese Zentrale bilden, ist ganz gleichgültig, ein erzeugender Faktor ist jedenfalls vorhanden. Nur ganz kleine Fabriken haben, da ihre Dampfmaschine meistens ohne Kondensation arbeitet, die zweite Art der Heizung, während in rationellen Betrieben Frischdampf, das heißt direkt vom Kessel entnommener Dampf zur Heizung benutzt wird. Jedes der Systeme hat seine Vor- und Nachteile. Die Frischdampfheizung hat den nicht zu unterschätzenden Vorteil, jederzeit, auch bei ruhender Maschine, warme Räume zu geben und, was besonders für Gummiwarenbetriebe wichtig ist, man kann in kurzer Zeit einen Raum derart durchwärmen, daß die vom Tage vorher liegen gebliebenen Arbeiten am nächsten Morgen sofort weiter verarbeitet werden können. Besonders die Gummiwarenfabrikation ist von gut durchheizten Räumen abhängig, da sonst die Gummiplatten und Lösungen infolge Kälte beschlagen. Leerlauf der Arbeitszeit und obendrein noch Fehlfabrikate sind dann die Folgen.

Zu der Frischdampfheizung wird der Dampf entweder direkt oder, was vorzuziehen ist, durch Anschluß eines Reduzierventils dem Fabrikkessel entnommen und den Rippenheizkörpern zugeführt. Ein Ventil, das sogenannte Dampfanstellventil, muß in jedem Arbeitsraume und zwar kurz vor dem ersten Heizrohre vorhanden sein, damit der Arbeiter die Wärme regulieren kann. Diesem Ventil und dem hinter dem letzten Rippenrohr befindlichen Kondenstopf sind besondere Beachtung zu schenken, sie bedürfen seitens der Arbeiter einer vorsichtigen Behandlung. Der Zweck des Kondenstopfes ist, das in den Röhren und Heizkörpern entstehende Kondenswasser zu sammeln und ohne Dampfverlust zu entfernen. Etwas anderes ist es, wenn der Abdampf der Arbeitsmaschine zur Heizung benutzt wird. Bei dieser Art Heizung ist jeder Abschluß zu vermeiden und der Einbau eines Kondenstopfes würde sich schädlich für die Dampfmaschine und deren Gang erweisen. Hier muß der Dampf, um jedem Rückstoß auf die Maschine vorzubeugen, nach Durchströmen der Heizkörper direkt ins Freie geführt werden. In Betrieben, denen nicht genug Dampf zu Heizzwecken zur Verfügung steht, ebenso in solchen, wo die Arbeitsräume zu weit von dem Kesselhaus entfernt liegen, löst man die Heizungsfrage durch Einbau einer Niederdruckheizung.

Antriebsarten.

Der Kraftverbrauch der Wasch-, besonders aber der Mischwalzen, ist ein sehr großer, er schwankt bei glatten Waschwalzen von 400—800 Ballenlänge zwischen 5 und 15 PS., bei geriffeltem Walzwerk zwischen 10 und 25 PS., bei Dreirollern zwischen 25 und 40 PS. Bei Mischwalzen von 500—1500 Ballenlänge schwankt er zwischen 15 und 50 PS. Natürlich kommen dazwischen Leerlaufperioden, so daß in der Praxis mit Schwankungen in der Maximalbelastung gerechnet werden kann. Wollte man diese Maschinen einzeln antreiben, so wäre man gezwungen, die Antriebsmotoren für die Maximalbelastung zu bemessen. Solche Anlage ist kostspielig und außerdem würden die Antriebsmotoren nicht günstig im Dauerbetrieb arbeiten. Es empfiehlt sich daher, möglichst große Gruppenantriebe zu wählen und diese von einer Transmission durch einen Motor anzutreiben. Ein günstiger Ausgleich in der Belastungsschwankung kann dadurch erzielt werden, daß die Walzwerke nicht alle zu gleicher Zeit mit voller Belastung beschickt werden. Die größte Beanspruchung tritt bei Mischwalzwerken zum Beispiel bei der Beschickung des Walzwerkes mit Rohgummi auf und hält an, bis die Walzen lückenlos bedeckt sind und die Zugabe trockener Mischung erfolgt ist. Diese Periode dauert ungefähr 15—20 Minuten. Nach Zugabe der trockenen Mischung sinkt die Belastung bis zum Ende der Mischperiode auf die vorstehend angegebene Minimalbeanspruchung der Walzwerke. Die Dauer der Maximalbelastung ist also eine verhältnismäßig kurze und kann bei richtiger Anlernung

der Mischer so verteilt werden, daß zur Zeit nur immer einige Walzwerke mit höchster Belastung arbeiten.

Zum Antrieb vorstehender Walzenstränge, soweit sie nicht direkt von einer Dampfmaschine erfolgen, haben sich Gleichstrommotoren mit Wendepolwickelung am besten bewährt. Diese Motoren vertragen, ohne zu feuern oder sonst Anstände zu geben, vorübergehend eine Ueberlastung von zirka 10 Prozent, so daß also Stöße, die über die Maximalbelastung hinausgehen, noch ohne Nachteil auftreten können. Es empfiehlt sich, die Anlasser für solche Motoren für doppelte Anlaßstromstärke zu wählen. Werden solche Anlasser gewählt, so ist allen Zufälligkeiten vorgebeugt, die im Betrieb vorkommen können. Es empfiehlt sich ferner, an jedem Walzwerk einen Amperemeter und am Hauptschaltbrett einen Maximalausschalter anzubringen. Bei dem Amperemeter ist man in der Lage, die Belastung der einzelnen Walzwerke zu beobachten und bei eventuell zu rasch ansteigendem Strombedarf inne zu halten und nach der Ursache des Umstandes zu suchen. Durch die Einschaltung eines Maximalausschalters erspart man sich die unvermeidlichen Störungen, die durch Durchbrennen der Sicherungen hervorgerufen werden.

In jeder Gummiwarenfabrik tritt verhältnismäßig oft der Fall ein, daß ein Teil der Walzwerke länger arbeiten muß. Sind nun alle Walzwerke an die Haupttransmission angeschlossen, so wäre man gezwungen, für nur wenige Walzwerke den Hauptantriebsmotor und die Haupttransmission in Betrieb zu halten, wodurch ein verhältnismäßig großer Leerlaufwiderstand entsteht. Um diesen Leerlauf zu vermeiden, erhält die Haupttransmission an einem Ende einen großen, an dem anderen einen kleinen Antriebsmotor, die beide mit der gleichen Umdrehungszahl laufen. Das der Seite des kleinen Motors zugewendete Transmissionsende treibt nach Bedarf 1—2 Walzwerke an und ist mit der Fortsetzung der Haupttransmission durch eine lösbare Kuppelung verbunden. Während der Hauptarbeitszeit ist diese Kuppelung eingerückt und die beiden vorhandenen Motoren besorgen gemeinschaftlich den Antrieb. Sollen jedoch mit den Walzwerken Ueberstunden gemacht werden, so wird die Kuppelung gelöst, der große Antriebsmotor stillgesetzt und der kleine Motor übernimmt den Antrieb.

Ein Kalander läßt sich nur voll ausnutzen, wenn er allein angetrieben wird und die Tourenzahl veränderlich ist. Schon beim kalandermäßigen Lauf ist die Tourenzahl für die einzelnen Qualitäten sehr wesentlich und man kommt dabei mit einer oder zwei Geschwindigkeiten nicht aus. Es ist zu empfehlen, den Kalander durch einen Elektromotor mit variabler Tourenzahl anzutreiben. Man ist hier in der Lage, durch einen einfachen Handgriff die Tourenzahl genau den Verhältnissen anzupassen. Eine sehr lästige und zeitraubende Arbeit beim Kalandern ist das Verstellen der Walzen gegeneinander, was besonders bei harten Qualitäten solche Kraft beansprucht, daß oft zwei Mann nicht imstande sind, die Walzen während des Betriebes zu verstellen. Es ist nun ohne Schwierigkeit möglich, die Verstellung durch kleine reversierbare Elektromotoren zu bewirken. Der Motor muß natürlich mit einem Maximalausschalter versehen sein, so daß ein Ausschalten des Motors erfolgt, sobald die Walzen genügend auf Druck gebracht sind.

Die übrigen Arbeitsmaschinen in Gummiwarenfabriken werden am besten auch elektrisch angetrieben und zwar, den Verhältnissen entsprechend entweder durch kleine Gruppenantriebe oder durch direkte einzelne Antriebe. Gerade der elektrische Antrieb bietet den Vorteil, es zu ermöglichen, den Kraftverbrauch verschiedener Maschinen genau festzustellen. Will man nun die Ausgabe vermeiden, jeden Motor mit einem Zähler zu versehen, so soll wenigstens jede Stromleitung so eingerichtet werden, daß jederzeit für einen bestimmten Zeitabschnitt ein Zähler angebracht werden kann. Diese Maßnahme soll als Kontrolle dienen, die gleichbedeutend ist mit der Möglichkeit, Ersparnisse im Kraftverbrauch zu erzielen. Arbeitsmaschinen, die mit Kammrädern getrieben werden, sollen möglichst in einem Behälter mit Oel laufen, um einen ruhigen, gedämpften Gang zu erzielen, wobei andererseits die Zahnreibung bedeutend vermindert wird. Ein anderes Schmiermittel für Kammräder kann man sich durch Zusammenschmelzen von gleichen Teilen Talg, Graphit und Kolophonium herstellen; das Mittel wird warm aufgetragen.

Transmission und Riemen.

Von der Beschaffenheit der Transmissionen ist die Sicherheit und Dauerhaftigkeit, wie auch die Wirtschaftlichkeit des ganzen Betriebs hervorragend abhängig. Es geht hieraus hervor, daß die Konstruktion und Ausführung mit aller Sorgfalt erfolgen müssen. Vorteilhaft ist es, Kraftmaschine oder Motor in die Mitte des Arbeitsfeldes zu montieren, von wo aus dann die Wellenleitung nach beiden Seiten geführt wird, derart, daß die am meisten Kraft beanspruchenden Arbeitsmaschinen in der Nähe des Motors, die leichteren in entsprechender Reihenfolge den Wellenenden zu aufgestellt werden. Die Hauptwellenleitung soll, wie schon vorher erwähnt, mit Ausrückvorrichtungen versehen sein. Die Wellen erfordern bei der Montage die größte Sorgfalt, da schlagende Wellen nicht nur einen ganz bedeutenden Teil Kraft verbrauchen, sondern infolge der erhöhten Reibung in den Lagern und des stoßweisen Arbeitens zu schneller Abnutzung und zu Betriebsstörungen Veranlassung geben. Die Umlaufzahl richtet sich nach den vorhandenen Maschinen; um an den Abgabestellen keine zu ungünstigen Uebersetzungsverhältnisse zu erhalten, nehme man die Umdrehungsgeschwindigkeit so hoch wie möglich, da hierbei die Wellen schwächer, die Gewichte aller Teile um so leichter gehalten werden können.

Vorteilhafte Umlaufzahlen der Haupttransmission in Gummiwarenbetrieben sind 125—200 Umdrehungen in der Minute. Ueber 400 Umdrehungen der Haupttransmission soll man vermeiden. Die Stärke der Welle hängt von der Umdrehungszahl und den zu übertragenden PS. ab. Hierüber gibt es Tabellen, aus denen ersichtlich ist, welcher Wellendurchmesser zu wählen ist. Die Lagerabstände ergeben sich wiederum durch die Stärke der Wellen, jedoch beachte man hierbei: je stärker der Wellendurchmesser, desto weiter der Abstand der Lager, von Mitte zu Mitte gerechnet. Jedoch sollte man nicht unter 1,50 und über 3,00 m gehen.

Bei Wahl der Lager bevorzuge man Ringschmierlager. Sie sind nicht nur durch die reinliche, gründliche Schmierung und sehr sparsame Ausnutzung des Schmieröles vorteilhaft, sondern bieten auch einen gewissen Unfallschutz, indem ihre Oelbehälter eine monatelang aushaltende Füllung aufnehmen, das Nachfüllen der Gefäße also nur selten nötig ist. Um sich vor Warmlaufen der Lager und einzelner Maschinenteile zu schützen, wendet man folgendes ausprobiertes billiges Mittel an: Quecksilberjodid und Kupferjodür hat für gewöhnlich eine rötliche Farbe, die aber sofort in schwarz übergeht, wenn die Temperatur auf 60° steigt. Infolge dieser Eigenschaft kann obige Verbindung als sicheres und billiges Kennzeichen benutzt werden, indem man die betreffenden Maschinenteile ganz oder teilweise mit diesem Doppelsalz anstreicht. Die Veränderung der Farbe des Anstrichs fällt schon scharf ins Auge, sobald die betreffenden Teile gut handwarm geworden sind.

Wie alle Triebwerke, sollen auch die Riemenscheiben bei der erforderlichen Sicherheit so leicht wie möglich gehalten werden. Sie sind vor der Montage genau auszuwuchten, um im Betriebe keine einseitigen Schleuderkräfte aufkommen zu lassen. Dieses Auswuchten sollte womöglich mit der späteren Umdrehungszahl vorgenommen werden und ist um so dringender geboten, je größer die Geschwindigkeit ist. Holz- und Metallriemenscheiben können beliebig benutzt werden. Um Beschädigungen des Riemens beim Aufwerfen zu vermeiden, ist es vorteilhaft, die äußeren Kranzkanten stark abzurunden. Um Betriebsstörungen zu vermeiden, verwende man in feuchten oder heißen Räumen keine Holzscheiben. Obwohl die Uebersetzung bzw. die Umdrehungszahlen der Maschinen im Gummiwarenbetrieb nicht so eine große Rolle spielen wie in Maschinenfabriken, sollte man doch die Uebersetzungen nach den bestehenden Formeln berechnen, man erhält hierdurch eine zur Arbeit passende Geschwindigkeit und Kräfteersparnis.

Der Riemen ist das geeignetste und deshalb verbreitetste Uebertragungsmittel für kleine und mittlere Kräfte. Es können mit Vorteil Leder- oder Kunstriemen verwandt werden.

Allgemeines.

Luftwechsel, Heizung, Beleuchtung seien in jedem Arbeitsraume so vollkommen, wie es die jeweiligen Betriebsverhältnisse zulassen.

Reinlichkeit und Ordnung ist an allen Arbeitsstätten gründlich zu wahren. Jedes Ding muß seinen Platz haben. Gänge, Wege, Treppen sind stets freizuhalten, Abfälle an bestimmten Plätzen abzulegen.

Die Maschinen und Betriebseinrichtungen müssen gut zugänglich aufgestellt und eingerichtet sein. Sämtliche Räder und vorstehende Teile an Maschinen sind so zu verdecken, daß ein Unfall ausgeschlossen erscheint.

Zum Schutze der Augen und Atmungsorgane vorhandene Mittel, wie Schutzbrillen, Respiratoren usw., müssen unbedingt benutzt werden, es ist dies bei der Fabrikation nahtloser Artikel besonders zu beachten.

Verbandstoffe und Medikamente müssen schnell erreichbar und in gebrauchsfähigem Zustande sein.

Leichtentzündbare Betriebsmaterialien, wie Oel, Benzin usw., dürfen nur bei Tageslicht ausgegeben werden. Das Aufstellen von Handfeuerlöschapparaten und anderen Löscheinrichtungen ist unbedingt erforderlich und diese sind von Zeit zu Zeit auf Betriebsfähigkeit zu prüfen.

Die Einrichtung der Mischkammer.

Kalter Gummi ist der ärgste Feind des Maschinenmaterials, darum sollen Rohgummi und fertige Gummiplatten nur in trockenen, aber nicht zu warmen Räumen lagern. Es ist selbstverständlich, daß die Mischkammer im Walzenraum oder in deren nächster Nähe untergebracht wird. Die Unterbringung der Mischkammer in einem anderen Teil des Betriebes, wo die zusammengestellten Mischungen über den Hof zum Walzenraum getragen werden müssen, wirkt direkt schädigend auf das fertige Produkt. Die Aufsaugung der Feuchtigkeit der Luft legt den Keim zum Fehlfabrikat. Die Mischkammer muß mit einer Heizung und einem Ventilationsschacht versehen werden. In der Kammer selbst stellt man Regale für die Aufbewahrung der fertigen Mischungen auf. Der Reinlichkeit halber werden solche von Eisenblech gewählt, oder auch Holzfächer mit Zinkblech ausgeschlagen. Für die Chemikalien sollen verschließbare Kästen gewählt werden, zur Aufnahme der gesiebten Chemikalien. Das Stehenlassen in Fässern und Säcken ist nicht ratsam. Ist die Mischkammer nicht so groß, daß Rohgummi und sämtliche Chemikalien darin untergebracht werden können, so ist ein Vakuumschrank erforderlich, um die Chemikalien vor der Verarbeitung gründlichst zu trocknen. Ein Schüttelsieb zum Reinigen der Chemikalien ist zu beschaffen, um eine körnerfreie Mischung herstellen zu können, die bei dünnwandigen Spritzartikeln erforderlich ist.

Kath.

Allerhand aus der Branche.

Versteigerung deutscher Gummiplantagen in Kamerun. Mit schmerzlichen Gefühlen wird man von einer für unsere Branche wichtigen Versteigerung lesen. Die ehemals blühenden deutschen Gummi-Kulturen in Kamerun kommen unter den Hammer. Durch den „Friedensvertrag" sind die deutschen rechtmäßigen Besitzer enteignet worden. Der Wortlaut der Versteigerungsausschreibung berührt uns besonders auch deshalb, weil man als Meistbietende alle Nationen ohne Ausnahme zugelassen hat. Deutschland ist also in die Lage versetzt, die ihm abgenommenen Plantagenbesitzungen gegen entsprechende Vergütungen wieder zu erwerben, ein Hohn, wie man ihn sich nicht krasser vorstellen kann. Man lese:

Versteigerung. Ohne Vorbehalt. Auf Veranlassung Seiner Majestät. Frühere feindliche Besitzungen. In der britischen Interessensphäre von Kamerun-Westafrika. Kakao-, Oelpalmen- und Gummi-Plantagen verschiedener Größe von 200 bis 35 000 Acres, mit Direktoren-Landhäusern, Aufseher-, Handwerker- und Arbeiterwohnungen, Krankenhäusern, Kakao- und Gummi-Lagern und Speichern, Möbeln, Gerätschaften usw., Kleinbahnen, Bahnwagen, Lokomotiven, Brücken, Maschinen, Sägemühlen. Auch Grundstücke zu Handels-, Faktorei- und Bauzwecken, Hafendämme, Landungsbrücken und Wohngebäuden aller Art. Lastenfreie und Pachtländereien, geeignet für Groß- und Kleinhändler und Pflanzer. Alles herrenloser Besitz! Zum Kauf sind alle Nationalitäten ohne Ausnahme zugelassen. Hampton & Sons, London, EC., Winchester House, Old Broad-Street, haben die Genehmigung zu obiger Versteigerung in zahlreichen Losen erhalten. Die Versteigerung findet am Montag und Dienstag, den 24. und 25. November 1924, 2½ Uhr nachmittags, statt. Jedes Los wird an den Meistbietenden abgegeben. Absolut und ohne Vorbehalt. Eine kurze Beschreibung jedes Loses kann für je 1 sh mit Plänen und Ansichten (zu je 21 sh) von den Auktionatoren Hampton & Sons, 20. St. James Square, London SW 1, bezogen werden.

Unhaltbare Zahlungsbedingungen. In letzter Zeit macht sich, wie bereits in der „Gummi-Zeitung" zum Ausdruck gebracht, ein lebhaftes Geschäft in Gummi-Scherz- und Juxartikeln, Gummiballons und dergleichen bemerkbar. Wie bekannt, bestehen innerhalb des Reiches nur zwei Fabriken, die Gummiballons u. dergl. Gummiwaren erzeugen. Diese sind mit Aufträgen überhäuft, so daß nur eine in der Lage ist, Aufträge mit Lieferfrist von 4—8 Wochen anzunehmen. Natürlich kann dieser Betrieb den Abnehmern seine Zahlungs- und Lieferungsbedingungen diktieren. Diese lauten: Kasse im Voraus gegen Proformafaktura. — Diese Maßnahme könnte man verstehen, wenn es sich um kleine Bestellungen handelte oder um solche, die ab Fabrik direkt dem Verbraucher bzw. dem Detaillisten zugehen. Aber man stelle sich unter den heutigen Verhältnissen einmal vor, daß ein Warenhaus beim Gummiwaren-Grossisten 20 Gros Gummiballons kauft, das Stück zum Preise von 20 Pf., was rund 575 Mark ausmachen würde. Dieser Betrag stellt heute ein kleines Kapital dar. Der Händler, der sich freut, endlich einmal einen Auftrag erhalten zu haben, soll nun wieder den Bankier für die Fabrik spielen. Denn kein Warenhaus wird auf freibleibende Preise und unverbindliche Lieferfristen einen Vorausbetrag von 575 Goldmark zahlen. Wer übernimmt die Gewähr für Preise und Lieferung? Die Fabrik nicht! Jedenfalls der Zwischenhändler. Werden die Preise plötzlich hinaufgesetzt, ist er der Hereingefallene. Wird mit Verzögerungen oder überhaupt nicht geliefert, so befindet er sich in gleicher Lage. In allen Fällen ist die Fabrik gedeckt, da sie Vorauskasse hat, ohne entsprechende Garantien zu bieten. Die Korporationen der Branche sollten sich mit dieser Angelegenheit einmal befassen. Außerdem macht die starke Nachfrage nach Gummischerzartikeln und Gummiballons es den deutschen Gummiwarenfabrikanten zur Pflicht, sich mit deren Herstellung zu befassen.

Der Polizeiknüppel. Nach einer Verfügung des Preußischen Ministers des Innern haben sich die den größeren Polizeiverwaltungen zur Prüfung überlassenen und zugewiesenen Polizeiknüppel bewährt. Es ist daher beschlossen worden, sie für sämtliche polizeilichen Bereitschaften, sowie für Unterrichtszwecke allgemein einzuführen. Mit der Verwendung des Polizeiknüppels, auch im Einzeldienst, erklärt sich der Minister ebenfalls einverstanden, allerdings nur unter der ausdrücklichen Bedingung, daß der Polizeiknüppel nicht jedem Polizeibeamten zur Verfügung gestellt wird, sondern daß er auf den Revieren und Wachen vom Wachthabenden unter Verschluß gehalten wird, um lediglich für die Zeit des Postenstehens und für Streifen usw. ausgehändigt und gebraucht zu werden. Die Beamtenschaft soll durch entsprechende Belehrungen im vorschriftsmäßigen Gebrauche des Polizeiknüppels instruiert werden. Diese Waffe gilt im Sinne der Bestimmungen für den Waffengebrauch bei der Polizei als Hiebwaffe. Gegen die mißbräuchliche Benutzung des Polizeiknüppels soll mit aller Strenge eingeschritten werden. Soweit die öffentliche Bekanntmachung über die nach jahrelangen Bemühungen eingeführten Polizeiknüppel! Unsere Gummiwarenbranche wird diese Meldung mit Genugtuung aufnehmen, besteht doch nun die Möglichkeit, den Polizeiverwaltungen in großem Maßstabe Polizeiknüppel anzubieten und zu liefern. Diese Lebensverteidiger sind bei einigen Polizeiverwaltungen schon seit Jahren zur Einführung gelangt, wie z. B. in Braunschweig, wo sie schon vor dem Kriege als Hiebwaffe dienten und mit gutem Erfolge benutzt wurden. Die obligatorische Einführung der Polizeiknüppel in Preußen wird natürlich nicht von heute auf morgen geschehen können, denn dazu wird es an den notwendigen Mitteln und ihrer Bereitstellung mangeln. Polizeiknüppel werden in einer Länge von 300 bis 360 mm gearbeitet. Sie bestehen aus einem Gummischnurende, dessen Einlagen verdeckt sind. Der Durchmesser dieser Knüppel beträgt 20 bis 26 mm. Am gängigsten ist die Größe 360 mm lang und 25 mm Durchmesser, die wahrscheinlich von der Polizei eingeführt werden wird. Polizeiknüppel werden auch ohne Einlage geliefert. Jedoch haben sich solche Knüppel nicht sehr bewährt, da sie bei öfterer Benutzung mitten durchbrechen können. An einem Ende des Polizeiknüppels befindet sich, etwa 50 mm vom Ende, ein Loch, durch das ein schmaler Lederriemen geführt ist, der als Handschlofe dient. Man legt diese Schlofe um das Handgelenk, um den Knüppel festhalten zu können. Die Praxis hat gelehrt, daß bei dem Einkauf von Polizeiknüppeln mancherlei zu beachten ist. Vor allem darf der Knüppel nicht gleich dick, sondern muß etwas konisch gearbeitet sein, weil er dadurch seinen Zweck besser erfüllt. Auch darf das Loch, durch das der Lederriemen geführt wird, nicht nahe am Ende liegen, weil es sonst bei kräftigem Zuschlagen leicht ausreißt und die Waffe illusorisch macht. Es ist nur zu hoffen, daß die Hersteller dieser Waffe das Geschäft nicht direkt mit den Polizeiverwaltungen machen, sondern der Händlerschaft unserer Branche Gelegenheit dazu geben.

Ueber ein Vorkommen von Kautschuk in Braunkohle berichtet E. Kindscher in „Berichte der Chemischen Gesellschaft" 1924, Seite 1152. In der Gegend von Cöthen in Anhalt und im Geiseltal bei Merseburg findet man in den dortigen Ablagerungen von Braunkohlen Gebilde, als „Affenhaare" bezeichnet, die aus dem eingetrockneten Inhalt der Milchgefäße von Kautschukpflanzen entstanden sind, die nicht in Kohle umgewandelt wurden. Durch Vermoderung bzw. Inkohlung dieser Pflanzenstoffe treten gewisse Mengen von Schwefelverbindungen auf, die den Kautschuk in der Braunkohle mehr oder weniger hoch vulkanisierten. Kindscher kennzeichnet untersuchte Proben auf Grund ihres Vulkanisationsgrades als „Weichgummi" und als „Hartgummi".

Referate.

Ueber Veränderungen des Kautschuks im Laufe der Heißvulkanisation.

Von Otto Nauck und A. E. Lange. Nach „Kolloid-Zeitschrift" Mai 1924, Seite 297.

Die Reaktion zwischen Kautschuk und Schwefel (Vulkanisation) läßt sich innerhalb weiter Grenzen ändern (Heiß-, Kalt-, Lichtvulkanisation, Verfahren von Peachey), doch ist es bisher nicht gelungen, den Schwefel in der Praxis durch andere Stoffe zu ersetzen. Man hat erkannt, daß die Grundlagen für eine Theorie der Vulkanisation zurzeit noch nicht vorhanden sind, da dieser Prozeß erst gründlich zu erforschen ist. Man untersuchte bisher in der Hauptsache, wie sich der Schwefel im Laufe der Vulkanisation ändert, wie er nach und nach unlöslich wird. Man konstruierte Vulkanisationskurven, welche das Unlöslichwerden des Schwefels als Funktion der Vulkanisationszeit kennzeichneten.

Nauck und Lange wendeten folgendes Verfahren an, um die Veränderungen der Löslichkeit des Kautschuks bei fortschreitender Vulkanisation festzustellen. Para-Kautschuk (500 g) wurde auf 50 bis 60° warmen Walzen 30 Minuten lang mastiziert, dann gab man Schwefel hinzu und zog aus dem Gemisch auf dem Dreiwalzen-Kalander etwa 1 mm dicke Platten, welche zu etwa 7 mm starken Platten dubliert und auf 30 g Gewicht gebracht wurden. Die Stücke lieferten nach der Vulkanisation in Eisenformen Scheiben von 5 mm Dicke und 78 mm Durchmesser. Die Vulkanisate wurden sofort fein zerschnitten, am nächsten Tag mit Aceton und am folgenden Tag mit Chloroform extrahiert. Zum Vulkanisieren diente ein Oelbad nach van Rossem, welches sowohl die Temperatur als auch die Zeit bis auf Bruchteilen von Graden bzw. Minuten genau einzuhalten gestattete.

Ein Gemisch aus 100 Para und 10 Schwefel wurde verschiedene Zeiten auf 140° C im Oelbad vulkanisiert und dann wie oben angegeben behandelt. Die Chloroformbehandlung lieferte folgende Ergebnisse: Bis zu 16 Minuten Vulkanisationszeit löste sich die Masse völlig in Chloroform, dann wurde zwischen der 16. und 20. Minute der Kautschuk bis auf wenige Prozente (durchschnittlich 6,05) unlöslich. Die Löslichkeit nahm zwischen der 22. und 28. Minute etwas zu (durchschnittlich 10,3 Prozent), dann allmählich wieder ab, zwischen 40 und 80 Minuten (bis auf 3,24 Prozent). Hieraus ist ersichtlich, daß die Abnahme der Löslichkeit des Kautschuks in Chloroform nicht einheitlich erfolgte. Die konstruierte Löslichkeitskurve aus Versuchen in der Schüttelvorrichtung führte dazu, mindestens die Vorgänge anzunehmen: 1. Der Kautschuk wird durch das Schütteln zunächst sehr schwach gefestigt, so daß er durch Schütteln leicht wieder in Lösung zu bringen ist. 2. Der Kautschuk wird ganz oder teilweise leichter löslich. 3. Der Kautschuk wird völlig stabilisiert.

Um den Einfluß zu ermitteln, welchen die Menge des zugesetzten Schwefels ausübt, wurden 4 Mischungen (100 Teile Para mit 10, 8, 4 und 2 Teilen Schwefel) bei 145° C vulkanisiert und die Chloroformlöslichkeit der Vulkanisate bestimmt. Ferner wurde zur Beobachtung des Einflusses der Vulkanisationstemperatur ein Gemisch aus 100 Teilen Para und 5 Teilen Schwefel bei 145, 140, 135, 130 und 125° C verschieden lange vulkanisiert, und in einem Fall noch 5 Teile Glätte als Beschleuniger zugesetzt (Vulkanisation bei 125° C). Die Versuchsergebnisse sind im Original in Tabellen- und Kurvenform aufgezeichnet. Nachstehend ein Auszug aus der Tabelle.

100 Para und 5 Schwefel										100 Para, 5 Schwefel u. 5 Glätte bei	
145° C		140° C		135° C		130° C		125° C		125° C	
Vulk.-Zeit Min.	Chloroform-Extr. %	Vulk.-Zeit Min.	Chloroform-Extr. %	Vulk.-Zeit Min.	Chloroform-Extr. %	Vulk.-Zeit Min.	Chloroform-Extr. %	Vulk.-Zeit Min.	Chloroform-Extr. %	Vulk.-Zeit Min.	Chloroform-Extr. %
10	100	15	100	35	23,75	45	100	60	100	5½	59,34
15	6,82	20	58,81	40	5,31	55	17,85	100	100	7	15,02
30	12,22	35	4,89	60	9,10	70	4,50	120	35,46	10	7,02
45	7,91	40	10,30	80	11,08	90	6,59	130	4,75	12	11,21
60	4,49	45	7,73	100	7,49	120	9,09	140	6,40	16	7,69
100	3,26	60	9,08	140	5,80	140	8,64	180	5,75	20	5,64
140	2,89	100	5,01	180	4,25	180	12,24	220	15,30	30	2,95
		140	4,06							45	2,31

Aus den Werten dieser Tabelle zeigt sich, daß die Aenderungen der Chloroformlöslichkeit mit größerer oder geringerer Geschwindigkeit je nach den Vulkanisationszeiten verlaufen. Die von Nauck und Lange konstruierten Löslichkeitskurven, welche durch die verschiedene Löslichkeit in Chloroform die Veränderungen des Kautschuks während der Heißvulkanisation kennzeichnen, werden als Kautschuk-Vulkanisationskurven (kurz KV-Kurve), hingegen die bisherige Schwefel-Vulkanisationskurve von Spence kurz als SV-Kurve bezeichnet. Letztere verläuft völlig geradlinig, die KV-Kurve hingegen zeigt eine Anzahl Knicke. Spence bestimmte den Schwefel nur nach halb- bzw. ganzstündiger Vulkanisation, nach Nauck und Lange gehen jedoch in wenigen Minuten schon gewisse Veränderungen des Kautschuks vor sich, welche durch die KV-Kurve angezeigt werden.

Der Verlauf bei Beginn der Vulkanisation wird nicht durch die KV-Kurve näher erläutert, da aller Kautschuk sich löste. Es wurde beobachtet, daß die schwächsten Vulkanisate schneller in Lösung gingen als die etwas stärker vulkanisierten. Die Löslichkeitsgeschwindigkeit vermindert sich demnach mit fortschreitender Vulkanisation, bleibt aber noch eine gewisse Zeit lang so groß, daß in 8 Stunden aller Kautschuk sich gelöst hatte. Wenige Minuten später lösten sich in gleicher Zeit nur sehr geringe Mengen Kautschuk in Chloroform.

Bekanntlich wirken sich Zustandsänderungen in kolloiden Lösungen oft in Viskositätsänderungen aus, es sind demnach Viskositätsmessungen gute Anzeiger für Zustandsänderungen. Ein Gemisch aus 100 Para und 10 Schwefel wurde verschieden lange Zeit (10 bis 80 Minuten) bei 140° C vulkanisiert, von den Vulkanisaten 4 g mit 150 ccm Benzol in der Maschine geschüttelt und mit den Lösungen der bis zu 15 Minuten lang vulkanisierten Proben (die über 20 Minuten lang vulkanisierten Mischungen waren nur gequollen) die Viskositäten im Ostwald'schen Viskosimeter durch Kapillare III unter 600 mm Wasserüberdruck bei 20° C bestimmt. Es ergab sich, daß die Lösung der unvulkanisierten Mischung (2,67 prozentig) im Mittel 250,7 Sekunden Ausflußzeit zeigte (relative Fließzeit 1), die Viskosität bei einer Vulkanisationszeit von 15 Minuten auf 791,1 Sekunden im Mittel (Fließzeit 3,13) gestiegen war. Diese Viskositätszunahme muß als ein Teil der Vulkanisation betrachtet werden.

Das bei 140° C nach 20 Minuten langer Vulkanisation erhaltene Produkt ließ sich zu glatter Platte mastizieren, wurde klebrig und wieder leicht löslich, es erschien als „vorvulkanisiert" (nach van Rossem). Die Vorvulkanisation besteht somit in einer durch allmähliche Zunahme der Viskosität gekennzeichneten Veränderung des Kautschuks. Sie wird beendigt durch eine plötzliche Abnahme der Löslichkeit des Kautschuks, und es entsteht ein Produkt, das durch mechanische Bearbeitung wieder löslich wird. Dieser Vorgang vollzieht sich scharf getrennt von der eigentlichen Vulkanisation. Im weiteren Verlauf lassen sich, nach Nauck und Lange, zwei getrennte, sich überschneidende Vorgänge auf Grund der Kurven annehmen: Peptisation und eigentliche Vulkanisation. Die Zunahme der Löslichkeit läßt sich, nach beendeter Vorvulkanisation, durch den Peptisationsvorgang verfolgen, jedoch nur soweit, als die Unlöslichkeit durch den eigentlichen Vulkanisationsvorgang bis zum Ueberschneiden beider Kurven fortgeschritten ist. Weiter kann der Verlauf der Peptisationskurve nicht verfolgt werden.

Der Kautschuk verändert sich bei der Vulkanisation nicht kontinuierlich in einem Sinne, es spielen sich neben- und nacheinander wenigstens drei voneinander völlig getrennte Vorgänge ab: Vorvulkanisation, Peptisation und Vulkanisation. Die Beeinflussung dieser drei Vorgänge muß näher untersucht werden, um eine richtige Theorie der Vulkanisation aufstellen zu können.

Schlußfolgerungen: Die Ansicht, der Kautschuk verändert sich in seinen Eigenschaften während der Vulkanisation „völlig kontinuierlich", ist irrig. Durch die Chloroformextraktionsmethode wird der Anfang einer neuartigen Vulkanisationskurve (KV-Kurve) festgelegt, es zeigt sich, daß der Kautschuk bei der Vulkanisation scharf gekennzeichnete Veränderungen erleidet. Der Charakter der KV-Kurve bleibt unverändert, nur die Geschwindigkeit der Einzelvorgänge wechselt mit veränderten Vulkanisationsbedingungen, z. B. Schwefelmenge, Vulkanisationstemperatur, Beschleunigerzusatz. Im Verlaufe der Vorvulkanisation beobachtet man zunächst eine beständige Zunahme der Viskosität, welche mit einem plötzlichen Herabsetzen der Kautschuklöslichkeit endigt. Dann setzen zwei gleichzeitig verlaufende Vorgänge ein, welche gekennzeichnet sind durch Zunahme bzw. Abnahme der Löslichkeit des Kautschuks. Weitere Untersuchungen sind notwendig, um diese Vorgänge theoretisch zu erklären.

Ist die Crepesohle patentiert? Im Engl. Patent Nr. 100 727 vom 18. Juni 1915 ist ein Verfahren geschützt, nach dem Rohkautschuk mittels Walzen „aufgelockert" wird, um die Oberfläche aufzuweichen, dann erfolgt Vulkanisation. Das Produkt kann für verschiedene Artikel, z. B. auch für Sohlen von Strandschuhen, Verwendung finden. Dieses Verfahren wurde also schon vor 9 Jahren patentiert, es deckt sich mit der Herstellungsart der Crepesohle.

„The India Rubber World" vom 1. Juli 1924, Seite 639.

Kautschukpflanzen und Kautschukgewinnung.

Die amerikanische Kautschukexpedition in das Amazonasgebiet.

Der Bericht der amerikanischen Regierung über die Ergebnisse dieser Expedition ist noch nicht erschienen; die von uns veröffentlichten vorläufigen amtlichen Auslassungen (siehe Nr. 43 „Amerika und die Rohgummi-Erzeugung“) schweigen sich über die Arbeiten der nach Brasilien entsandten Experten vollkommen aus. Es liegt nun ein interessanter Aufsatz vor, den der Leiter der Expedition, Dr. Karl La Rue, für „India Rubber Review“ schrieb und der zwar auch nichts wesentliches in bezug auf einen möglichen Gummianbau bringt, aber wissenswerte Angaben über die Organisation dieses Forschungsunternehmens und den Reiseverlauf macht.

Die Expedition bestand aus dem genannten Leiter, dem Pflanzenpathologen Dr. James R. Weir, dem Bodenspezialisten Dr. C. F. Marbut, dem Pflanzungskundigen O. D. Hargis und vier Assistenten. Zu diesen Beauftragten der Landbau-Verwaltung trat in Para noch der amerikanische Handelsattaché in Rio de Janeiro, Dr. Wm. Schurz; gleichzeitig schloß sich hier eine brasilianische Kommission an, bestehend aus Dr. Hannibal Porto als Leiter, dem Geologen Dr. Avellino Oliviera, dem Botaniker Dr. Gerardo A. Kuhlmann, dem Kautschukexperten Dr. Raymundo Monteira da Costa und dem Arzt Dr. Fernando Solidade.

Die amerikanischen Teilnehmer fuhren am 21. Juli 1923 auf dem Dampfer Poconé ab und trafen in Para am 3. August ein. Die brasilianische Regierung hatte den prächtigen Dampfer Andira zur Verfügung gestellt, der zunächst nach Manaos fuhr, in Begleitung des Direktors des Handelsmuseums in Para, Dr. Paul Le Cointe. Dieser zeigte in Obidos seine Pflanzung, auf der zahlreiche bis zu 30 Jahre alte Bäume standen. In Manaos wurde das Seringal Miry, eine Versuchspflanzung von Hevea Brasiliensis besucht, die sich vor anderen Pflanzungen im Amazonastale durch sachgemäße Anlage und gute Pflege auszeichnet. Der Rückgang der Gummipreise hat die Staatseinnahmen verringert, so daß die Mittel für die Versuchsstation stark darunter litten, doch macht sich neuerdings wieder ein größeres Interesse bemerkbar. — Von Manoas fuhr die Andira den Madeira bis Porto Velho hinauf mit verschiedenen Unterbrechungen, wobei Seringals und vereinzelte Gummipflanzungen studiert wurden. Die Zwischenlandungen waren auch nötig, um Holz für die Heizung und Gras für das an Bord befindliche Schlachtvieh aufzunehmen; damit haben alle hier verkehrenden Flußboote zu rechnen, was viel Zeit wegnimmt.

Porto Velho ist der Ausgangspunkt der Madeira-Mamoré-Eisenbahn, deren Länge etwas mehr als 200 Meilen beträgt und die gebaut wurde, um für Passagiere und Lasten die unwegsamen Stromschnellen der Flüsse Madeira und Mamoré zu vermeiden. Infolge der ungesunden klimatischen Verhältnisse hat der Bau der Bahn viele Menschenleben gekostet. Obwohl Malaria auch heute noch stark auftritt, ist die Region aber heute wenigstens keine Pesthöhle mehr; das vorzügliche, von der Eisenbahn eingerichtete und von dem amerikanischen Arzt Dr. William Enrich geleitete Hospital in Candelaria tut viel zur Bekämpfung der Krankheiten. Die Frachtraten der Madeira-Mamoré Bahn sind so hoch, daß ein großer Teil des am Beni, Madre de Dios und an anderen Strömen der Gegend gewonnenen Gummis auf Booten den Rio Orton und seinen Nebenfluß Rio Tahuamanu hinauf bis Porvenir befördert wird, von hier auf Ochsenwagen 32 Kilometer weiter bis Cobija am Rio Acre und dann durch Schiff bis Manaos oder Para. — In Porto Velho verließ die Expedition die Andira für einige Zeit und benutzte die Bahn bis zum Endpunkte Guajara Mirim. Hier traten für die Weiterbeförderung zwei breite, 25 Fuß lange und miteinander verbundene Flußboote in Verwendung, von denen das eine einen Außenbordmotor schweizerischer Herstellung führte; derartige Transportmittel findet man im Amazonastal sehr häufig. Auf dem Mamoré erreichte man den Pacanova, der bis zur Mündung des Ouro Preto („Schwarzes Gold“ = Kautschuk) befahren wurde; der letztgenannte Fluß ist schmal und schwer zugänglich. Nach Mühen wurde ein Platz erreicht, der als Ausgangspunkt für die Forschung der Gummibestände dienen konnte. Ueberall sah man alte, mit Wundnarben übersäte Heveen. In der Nähe des Lagers steckte der Verfasser eine kleine Estrada von nicht ausgebeuteten Bäumen ab und zapfte einige Tage mit dem Jebong-Messer nach der in Ostasien üblichen Weise.

Dann begab man sich nach der Eisenbahnstation Villa Murtinho am Zusammenfluß des Mamoré und Beni, die zusammen den Madeira bilden. Eine Tagesreise im Boot führte den Beni hinauf nach Riberalta und nach Sena am Madre de Dios. Hier findet sich eine ausgedehnte Besitzung der Firma Suarez Hermanos, der bedeutendsten Gummiproduzentin von Bolivien; massenhaft wachsen wunderbare alte Bäume in der Nachbarschaft. — Auf dem Rückwege gelangte die Expedition mittels Boot und Kahn nach Abuna, wobei in Conquista eine Niederlassung eines unternehmenden Gummisammlers, Mr. Zeyler, besucht wurde, der hier versuchsweise ausdauernde langstapelige Baumwolle anbaut. Von Abuna ging es über Porto Velho und Manaos auf der Andira zurück nach Para, nachdem ein Teil der Mitglieder ohne den Verfasser bis zum Acre-Gebiet vorgedrungen war. Hierhin kam der Verfasser von Para aus allein mit einem Brasilianer mittels Boot und dann von Cobija mittels Maulesel nach Porvenir am Tahuamanu. Ueber die Beförderung des Kautschuks von Porvenir nach Cobija wurde schon oben berichtet. Die Fahrstraße für den Transport auf Ochsenwagen ist eine der wichtigsten unter den wenigen im ganzen Amazonastale; sie wurde angelegt und wird allein unterhalten von Suarez Hermanos.

Dr. La Rue setzte seine Forschungen auch im brasilianischen Acregebiet bei dem Xapury und Rio Branco fort und verweilte einige Tage auf der Facenda Palmaris, wo er sehr gut entwickelte Pflanzungen von Korn, Bohnen, Reis, Baumwolle, Tabak usw. unter wunderbaren Bewässerungsverhältnissen fand. Die Fazenda ist seit langem berühmt durch die vorzügliche Qualität des hier gewonnenen Gummis. Hier wird nicht mit der „Machadinho“, sondern mit dem sogenannten Amazonas-Messer ausgebeutet; die Folgen sind bessere Erträge und geringere Beschädigung der Bäume. Dieses Messer eignet sich zum Anzapfen der alten Stämme besser als das Jobong-Messer.

Nach der Rückreise vom Acregebiet nach Para begab sich der Verfasser auf Schiff noch nach der Kanal-Zone und besuchte dort die Versuchspflanzungen mit verschiedenen Kautschukerzeugern.

Wie India Rubber Review schreibt, werden die Ergebnisse der Expedition demnächst im einzelnen veröffentlicht. Auf Grund der Forschungen des Verfassers dürften bestimmte Fragen hinsichtlich der wilden Hevea nunmehr Beantwortung finden. Die Untersuchungen betrafen auch andere Kautschukbäume. Sapium biglandulosum liefert ein gutes Produkt, Castilloa spanisch „Caucho“ wurde häufig angetroffen, und die Sammler bevorzugen im allgemeinen die Caucho-Gewinnung, da die Erträge größer und die Gewinne höher sind; die Bäume werden gefällt und dadurch jährlich große Mengen vernichtet.

Im Schlußwort einer kurzen Würdigung der Expedition von Dr. La Rue nach Brasilien und der Forschungsreisen von D. M. Figart nach Ceylon, Malaya, Brit. und Niederl. Indien, sowie von C. F. Vance nach den Philippinen sagt unsere amerikanische Kollegin: Für diese Expeditionen hatte der Kongreß 500 000 $ bewilligt zur Förderung des Zieles, daß Amerika seinen eigenen Kautschuk hat und seine fast vollkommene Abhängigkeit von der englischen Erzeugung verringert wird. — Es sei noch bemerkt, daß „India Rubber Review“ ausgesprochene Gegnerin der britischen Produktionsbeschränkung ist.

Vom Gummianbau in den britischen Besitzungen.

Wie Financial Times“, berichten, stehen in **Britisch-Nordborneo** etwa 60 000 Acres unter Kautschukkultur, von denen 30 000 Acres über 10 Jahre und 35 000 Acres über 6 Jahre alt sind. Es gibt in der Kolonie 31 Gummigroßpflanzungen und eine Anzahl von kleineren, Eingeborenen und Chinesen gehörigen Beständen, die 9 348 Acres umfassen. Die hauptsächlichsten Gummipflanzungen des Gebietes, die fast alle dem Konzern der British North Borneo (Chartered) Company angehören, nähern sich jetzt wieder den Verhältnissen vor dem Rubber-Slump. Die Kautschukausfuhr betrug 1908: 9 600, 1911: 148 000, 1915: 2 353 000, 1920: 9 195 000 und 1923: 9 494 000 lbs. Im vergangenen Jahre belief sich der Wert der Ausfuhr auf 561 000 £ oder auf 45 Prozent des Wertes der Gesamtausfuhr. Das Erzeugnis ist fast durchweg von sehr guter Beschaffenheit. Der durchschnittliche Gestehungspreis der führenden acht Unternehmungen stellte sich 1923 je Pfund auf 8½ d gegen 1 sh 1½ d in 1921. Auf den Pflanzungen sind hauptsächlich Chinesen und Javanesen beschäftigt, doch zieht man neuerdings immer mehr die Eingeborenen heran. — In Neu-Guinea zeigt sich von neuem Interesse am Gummianbau, doch fehlt es vorläufig an entsprechenden Transporterleichterungen. Der Eingeborene von Neu-Guinea eignet sich nicht gut zum Zapfen. Für Anwerbung und Beschäftigung gilt die Native Labour Ordinance von 1922, die genaue Vorschriften für Ernährung, Unterbringung usw. enthält. Die Löhne betragen mindestens 5 sh monatlich für männliche Arbeiter, 4 sh für Frauen und 3 sh für Knaben unter 16 Jahren.

* * *

Die Gesamtfläche der Heveaplantagen unter europäischer Leitung beträgt in Uganda ungefähr 15 000 Acres, wozu noch 900 Acres Eingeborenen-Pflanzungen kommen. Hier und da finden sich von den Besitzern persönlich bewirtschaftete Estates, doch wird die Mehrzahl der Pflanzungen von einem einheimischen Syndikat beaufsichtigt, das die außer Land befindlichen Eigentümer vertritt. Angemessene Gummipreise für eine Reihe von Jahren vorausgesetzt, wird sich die Gummiwirtschaft in Uganda günstig entwickeln. Hinderlich ist die Abneigung der Eingeborenen in bezug auf jede regelmäßige Beschäftigung; sie leisten am Tage höchstens die Hälfte von dem, was der Durchschnittskuli auf malayischen Pflanzungen verrichtet. Ein weiteres Hindernis beruht in den Transportschwierigkeiten.

* * *

Es mag wunderbar erscheinen, daß der Gummianbau in Britisch-Guayana zurückgeblieben ist, obwohl die Kolonie so nahe bei der Heimat von Hevea Brasiliensis liegt und in ihr andere Hevea-Arten heimisch sind. Schätzungsweise dürften etwa 1 600 000 Acres für Kautschukkultur verfügbar sein; Kronländereien werden unter überaus guten Bedingungen abgegeben, und das normale Wachstum und die Ertragfähigkeit der Heveen lassen nichts zu wünschen übrig. Die scheinbare Gleichgültigkeit der Pflanzer beruht wahrscheinlich auf den Transport- und Arbeiter-Schwierigkeiten. — Tatsache ist, daß die westindischen Inseln, die zum großen Teil innerhalb der Hevea-Zone liegen, kein besonders aktives Interesse am Gummianbau haben. Die einzige Insel, auf der in bescheidenem Maße Kautschuk gezogen wird, ist Trinidad. Als eine der besten Gummipflanzungen von Trinidad wird neuerdings die Non Pareil Estate, Sangre Grande, im Besitze von E. A. Robinson, erwähnt, wo auch Kakao, Kokosnuß und Zucker gezogen werden. Hier stehen etwa 40 000 Gummibäume auf 170 Acres und zwar zwischen Kakao, wo der Boden für die letztere Kultur zu arm ist. Man begann mit dem Gummianbau im Jahre 1912 unter schwierigen Umständen, da der Betrieb auf Grund der eigenen Erfahrungen und an Hand der Fachliteratur in die Wege geleitet werden mußte. Doch gelang es Robinson, die Schwierigkeiten zu überwinden und genügend Zapfer anzulernen. Einüberdenanderentag-Zapfen ist die Regel, und der Höchstertrag je Arbeiter und Tag beläuft sich auf 5—6 Pounds für ältere Bäume. Die Ausbeutung liegt während der trockenen Jahreszeit vollkommen still. Der Ertrag von 9 jährigen Heveen macht aus dem einzelnen Baum im Jahre 2 Pounds Trockenkautschuk aus. Die Bäume leiden zeitweilig unter der Blattkrankheit, doch sind hierdurch bisher keine besonderen Schäden verursacht worden.

Schiffsschraubenwellen mit Gummi-Bekleidung.

In der Juli-Ausgabe der „India Rubber World" (S. 641) befindet sich ein Artikel: „Gummi-Bekleidungen schützen Schraubenwellen vor der Korrosion", mit dem Untertitel: Reparaturen am Leviathan haben die Vereinigten Staaten gelehrt, korrodierende Einflüsse auf Stahlwellen durch Gummi-Bekleidungen zu vermeiden.

Der Artikel ist von einem Marine-Ingenieur verfaßt, ursprünglich in einer technischen Marine-Zeitschrift erschienen und daraus von der India Rubber World übernommen. In dieser Veröffentlichung wird die genannte Verwendung des Gummis als ein bedeutender technischer Fortschritt in der amerikanischen Marine gekennzeichnet. Diese Auffassung besteht ohne Zweifel zu Recht; nur hätte betont werden müssen, daß die Idee in Deutschland vor langem aufgekommen ist. Der Leviathan ist bekanntlich der deutsche Riesendampfer „Vaterland". Es wird wohl berichtet, daß Reparaturen an dem über sieben Jahre alten Wellenüberzug die Vortrefflichkeit eines solchen Verfahrens darlegten. Aber es wird nicht gesagt, daß deutsche Handels- und Kriegsschiffe schon seit mehr als zwanzig Jahren mit diesem Wellenschutz fahren. Wenn die Amerikaner heute dahinter gekommen sind, wie man sich am besten vor korrodierenden Strömen schützt, so wollen wir sie ruhig darauf stolz sein lassen; aber wir wollen auch stolz genug sein zu sagen, daß sie dabei eine deutsche Technik übernommen haben, deren Vorzüglichkeit uns längst bekannt war. Erst die Einrichtungen an ausgelieferten Schiffen führten die amerikanischen Ingenieure auf einen uns längst vertrauten, ihnen indessen neuen Weg.

Dr. D.

Meinungsaustausch.

Spiegelbild der Zeit.

Die Verhältnisse auf dem Gebiete der Zahlungsbedingungen, sowie im Verkehr zwischen Lieferanten und Abnehmern werden durch den folgenden Briefwechsel in interessanter Weise gekennzeichnet. Am 21. Juli schrieben wir in Bestätigung eines Auftrages an die betreffende Abnehmerfirma u. a.:

„Von Ihren Zahlungsbedingungen habe ich Kenntnis genommen und möchte aber nicht verfehlen, Ihnen dabei zu sagen, daß Sie sich gütigst in die Lage eines Lieferanten hineindenken wollen, der von jedem seiner Kunden andere Zahlungsbedingungen vorgeschrieben erhält. Es wird jetzt nahezu eine Manie, daß jedes größere Unternehmen seine eigenen Zahlungsbedingungen, Baisse-Klauseln usw. diktiert und für den Lieferanten, der mit größeren Unternehmungen arbeitet, gehört eine eigene Kartei und eine eigene Buchhaltung dazu, nur um zu registrieren, welche sonderbaren Vorschriften die einzelnen Kunden ersonnen haben.

Meine Zahlungsbedingungen sind denen des Verbandes der Deutschen chirurgischen Hart- und Weichgummi-Fabriken angepaßt und bitte ich Sie, diese in der ganzen Gummibranche eingeführten Zahlungsbedingungen, die an Einfachheit wahrlich nichts zu wünschen übrig lassen, anerkennen zu wollen."

Am 24. Juli antwortete nun die Abnehmerfirma wie folgt:

„Wir können es uns nicht versagen, auf Ihre Ausführungen näher einzugehen. Wir können uns ohne weiteres in die Lage eines Lieferanten hineindenken, um so mehr als wir ja selbst uns in dieser Lage befinden und gerade deshalb, weil wir mitleidend in dieser Beziehung sind und nicht nur uns mit 1 Monat Ziel begnügen müssen, sondern von unseren Kunden erst oft nach 3 Monaten und da noch mit einem Wechsel auf weitere 3 Monate bezahlt werden, sind wir gezwungen, wenigstens für uns 1 Monat Ziel verlangen zu müssen.

Von einer Manie kann in diesem Falle keine Rede sein, um so weniger, als es ja nur eine Quittung auf die Manie ist, mit der die Lieferanten in der Inflationszeit ihre Kunden sekkiert und gequetscht haben. Was sich die Lieferanten, selbst die kleinsten Geschäftchen, in dieser Zeit an Manien gestattet haben, hat uns dazu gebracht, heute die Manie zu haben, daß unsere Lieferanten sich nach uns und wir nicht nach ihnen zu richten haben.

Wir haben geglaubt, durch Entgegenkommen während der Inflationszeit entsprechend behandelt zu werden, aber gerade das Fiasko, das wir in dieser Beziehung erlitten haben, ist die Ursache, daß wir heute — nachdem nun der Lieferant wieder auf den Kunden angewiesen ist — ähnlich der Manie der Lieferanten während der Inflationszeit, die Manie haben, das herauszuholen, was uns während der Inflationszeit unberechtigterweise abgeknöpft wurde."

* * *

Nachdem glücklicherweise die Inflationszeit mit allen ihren unliebsamen Begleiterscheinungen überwunden ist und die nicht vermeidbar gewesenen Reibereien zwischen Abnehmern und Lieferanten im allgemeinen aufgehört haben, ist es um so bedauerlicher, wenn jetzt noch — wie in dem letzterwähnten Brief — Ansichten vertreten werden, die nichts anderes bedeuten als die Heraufbeschwörung neuer Streitigkeiten zwischen den Abnehmern und Lieferanten. Wenn sich jeder Abnehmer auf den Standpunkt des Briefschreibers stellen wollte, dann kämen in der an und für sich schon stillen Zeit Geschäfte wohl kaum mehr zustande. Mit Vergeltungsmaßregeln, wie in dem vorliegenden Fall, baut man sein Geschäft und die Wirtschaft nicht wieder auf, sondern nur mit einem gesunden kaufmännischen Geist, der, frei von aller Kleinlichkeit, in etwas größeren Dimensionen denkt. D. Red.

In der Praxis

zeigt es sich immer wieder, wie wichtig es ist, die „Gummi-Zeitung" auch dem Personal zugängig zu machen, dasselbe zum Lesen zu veranlassen. Nicht nur wird dadurch das Zugehörigkeitsgefühl zur Branche und das Geschäftsinteresse gestärkt, es kann auch praktisch dem Unternehmer nur Vorteile bringen, wenn der Mitarbeiter in Bureau und Laboratorium oder Fabrik seine Fachkenntnisse erweitert und seinen Weitblick schärft. Am besten, Sie legen eine Zirkulationsmappe an, auf der die Mitleser, sowie Tag und Stunde des Empfangs und der Weitergabe verzeichnet werden; damit haben Sie gleichzeitig die Kontrolle über den Verbleib der Hefte.

Der Welthandel mit Gummischläuchen.

Der Export von Gummischläuchen*) aus allen Ländern, die für diesen Export von Bedeutung sind, wird nach einer in den Commerce Reports veröffentlichten amerikanischen Statistik für das Jahr 1922 auf ungefähr 11 500 000 engl. Pfund im Werte von 4 060 000 Dollar berechnet. Den Hauptanteil am Weltexport hatte Deutschland mit 4 057 570 engl. Pfund oder 35 Prozent, während die Vereinigten Staaten mit einem Export von 3 381 210 engl. Pfund (= 29 Prozent) die zweite Stelle einnahmen. Sodann folgten Frankreich mit einer Ausfuhr von etwa 1 250 000 engl. Pfund (10,7 Prozent) und Großbritannien mit einer solchen von 1 068 480 engl. Pfund (= 9 Prozent des Weltexports). Italien exportierte 437 392 engl. Pfund (3,7 Prozent), Kanada ungefähr 300 000 engl. Pfund (2,6 Prozent), Oesterreich 262 000 engl. Pfund (2,2 Prozent), Belgien, Japan und Australien endlich zusammen etwa 700 000 engl. Pfund.

Während Großbritannien in weit überwiegendem Maße Gummischläuche nach seinen Kolonien und nach fremden überseeischen Ländern liefert, setzt Deutschland etwa 70 Prozent seines Exports von Gummischläuchen in den europäischen Ländern ab. Die Vereinigten Staaten von Amerika, die, ebenso wie Deutschland, infolge der zolltariflichen Vorzugsbehandlung, die die britischen Erzeugnisse in den englischen Kolonien genießen, auf diesen Märkten mit den Engländern kaum konkurrieren können, sehen sich immer mehr auf die Ausdehnung ihres Exports nach den europäischen Ländern hingewiesen, die sie in scharfem Wettbewerb mit Deutschland zu erobern bestrebt sind. Während der deutsche Export von Gummischläuchen im Jahre 1923 um 9,6 Prozent zurückging, gelang es den Amerikanern, ihre Ausfuhr von Gummischläuchen im letzten Jahre um nicht weniger als 31,8 Prozent zu vermehren. Wenn auch die Statistiken der meisten Länder für das Jahr 1923 noch nicht vorliegen, so geht doch aus der Tatsache der entgegengesetzten Entwicklung des amerikanischen und deutschen Exports hervor, daß das letzte Jahr eine weitgehende Aenderung in der Beteiligung der Hauptexportländer an dem Welthandel mit Gummischläuchen gebracht hat. An Stelle Deutschlands haben nunmehr die Vereinigten Staaten die Führung übernommen, die im letzten Jahr 4 455 502 engl. Pfund ausführten gegenüber 3 667 572 engl. Pfund, die Deutschland 1923 auf den Weltmarkt brachte. Auch Italiens Anteil am Weltexport von Gummischläuchen ist im Jahre 1923 gesunken, denn es führte nur 171 518 engl. Pfund aus gegen 437 392 im Vorjahr. Dagegen scheint Oesterreich seinen Anteil am Weltexport im letzten Jahre beträchtlich erhöht zu haben, da es bereits in der ersten Hälfte von 1923 etwa 230 000 engl. Pfund zur Ausfuhr brachte gegen 262 000 im ganzen Jahre 1922.

G. B.

*) Schläuche für Automobil-, Motorrad- und Fahrradbereifung sind nicht einbezogen.

Die Finnländische Messe 1924.

In Helsingfors findet seit 1920 alljährlich in der ersten Juliwoche die Finnländische Messe statt, die seit dem vorigen Jahre einen internationalen Charakter trägt. Die diesjährige Messe war wiederum in sechs nahe beieinander gelegenen Schulgebäuden sowie in einem besonderen Meßgebäude untergebracht. Ausgestellt hatten 310 einheimische und 87 ausländische Firmen. Die meisten deutschen Firmen hatten durch ihre Helsingforser Vertretungen ausstellen lassen. Besucher wies die Messe diesmal nur 22 000 auf; auch wurde, weil die wirtschaftliche Lage Finnlands zurzeit sehr gedrückt ist, verhältnismäßig wenig gekauft, insgesamt nur für 18 Mill. Fmk. Die besten Geschäfte wurden noch auf dem Gebiet der Leder- und Maschinenindustrie getätigt. Ausgestellt hatten auf der Messe, und zwar meist in verschiedenen Gruppen, aus der Holzindustrie 99 Firmen, Metallindustrie 107, Leder und Schuhe 35, Papier 13, technochemische Erzeugnisse 20, Glas und Keramik 19, Textilwaren 41, Genuß- und Nahrungsmittel 31, gemischte Produkte 32.

Die Abteilung für Gummiwaren der verschiedensten Art war, wie immer, reichhaltig beschickt. Unter den Ausstellern fiel besonders auch die Gummiwarenfabrik A.-G. Metzeler & Co. in München auf, die durch ihre finnländische Vertretung ihre Fabrikate zur Schau gebracht hatte.

Erwähnt sei noch ein von der Messeleitung herausgegebener Exportkatalog, der u. a. eine amtliche Statistik über die letztjährige Gesamtproduktion und Ausfuhr der auf der Messe vertretenen finnländischen Industriezweige enthält. Auch über die sehr umfangreiche Beteiligung Finnlands an der Dünkirchener Messe (1. bis 14. Juli d. J.) sowie an der Rigaer Messe (20. Juli bis 3. August d. J.) gibt dieser Katalog interessante Aufschlüsse. Man ersieht daraus, wie eifrig und zielstrebig Finnland bemüht ist, sich den ihm gebührenden Platz auf dem Weltmarkt zu sichern.

Dr. Klaus Buschmann.

Fragekasten.

Berechnung von Mustern.

Anfrage: Auf Grund der Anzeige einer Gummiwarenfabrik erbat ich bemustertes Angebot. Als die Muster ankamen, sah ich, daß die Sachen sich für meine Zwecke doch nicht eigneten. Einen Tag später traf dann die Rechnung für die Muster ein mit dem Vermerk: „Muster werden prinzipiell nicht zurückgenommen". Ich sandte die Muster trotzdem zurück bis auf ein Stück, das schon defekt war, wofür ich den Betrag nebst Porto beifügte. Die Firma schreibt aber wiederholt, daß sie die Muster nicht zurücknähme bzw. zu meiner Verfügung halte. Hätte ich die Rechnung mit diesem Vermerk vor Eintreffen der Muster gehabt, so würde ich Annahme verweigert haben, denn ich hatte nur ein bemustertes Angebot verlangt und die Firma hatte meines Erachtens die Pflicht, mir vorher mitzuteilen, daß Muster berechnet und nicht zurückgenommen werden.

Antwort: Derjenige, der von dem Verkäufer ein bemustertes Angebot verlangt, fordert den Verkäufer auf, seinem Angebot Muster beizufügen, die ihn über die Eigenschaft der Ware unterrichten. Eine Pflicht zur Bezahlung der Muster übernimmt der Käufer nicht, es müßte denn sein, daß eine solche Verpflichtung ausdrücklich übernommen wird. Sagen die Muster dem Käufer nicht zu, so kann er von dem Kauf Abstand nehmen und die Muster zurücksenden. Betreffs der übersandten Muster hat der Käufer eine Verwahrungspflicht. Lediglich wenn er diese Pflicht verletzt, ist der Käufer gehalten, für Beschädigungen, die die Muster erleiden, Ersatz zu leisten. Dr. St.

* * *

Einpudern farbiger Formartikel.

Anfrage: Wir pudern die noch warme Platte sofort nach Verlassen des Kalanders z. B. für braune lederfarbige Absatzflecke mit einem Gemisch von Goldschwefel 17 prozentig und Talkum. Obwohl wir größte Sorgfalt darauf legen, diese Puderschicht möglichst gleichmäßig aufzutragen, kommt das Vulkanisat doch nicht lederfarbig braun, wie die eigentliche Grundfarbe im Schnitt ist, aus der Form, sondern heller und zumeist fleckig. Wie könnte diesem Uebelstand abgeholfen werden? Bemerken möchten wir noch, daß wir zum Einstreichen der Formen Natriumhyposulfit verwenden.

Antwort: Daß das Vulkanisat auf der Oberfläche nicht die Farbe hat wie die Grundmischung im Schnitt, kann verschiedene Ursachen haben und zwar ist es nicht ratsam, eine braune Mischung mit Goldschwefel und Talkum an der Oberfläche einzupudern. Wenn der Goldschwefel nun noch 17 Prozent freien Schwefels aufweist, ist die Möglichkeit vorhanden, daß sich Flecken an der Oberfläche bilden, hervorgerufen durch unsaubere Formen und Oxydation des Goldschwefels. Sind die Flecken gelblich oder grauweiß, so rührt dies davon her, daß der Mischung zuviel Zinkweiß und Schwefel zugesetzt wurde, aber die Vulkanisationszeit zu kurz bemessen ist. Handelt es sich dagegen um Schwindflecken, so muß die Mischung von Grund auf geändert werden. Eine gute braune, lederfarbige Mischung erhält man, wenn als Farbstoff Sepia, Umbra oder Vandykbraun verwandt wird. Mit diesen Farben kann man jeden gewünschten Farbton herstellen. Auch läßt sich eine schöne Lederfarbe von Ockergelb und Ruß herstellen. Für Absätze und Sohlen ist Vandykbraun zu empfehlen, da dieser Farbstoff sehr wetterbeständig ist. Natürlich muß der Puder, womit die Platten gepudert werden, genau mit dem Farbton der Grundmischung übereinstimmen, wenn es sich um farbige Mischungen handelt. K.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2383. Wer fabriziert den Artikel **„Putzhexe"**?

Nr. 2438. Wer ist Hersteller der **Pessarien nach Dr. Hollweg?**

Nr. 2469. Wer fabriziert **„Hermetig"**, eine Art Dichtungsmittel, das widerstandsfähig ist gegen heißes Wasser, heißes Oel und Benzin; es dient zum Bestreichen von Flanschen und Trennflächen, die gasöl- und benzindicht sein müssen?

Nr. 2470. Wer ist Hersteller von **Cyclo-Hexane?**

Nr. 2476. Wer ist Hersteller von **gewebten Schläuchen** mit wachstuchartigem Ueberzug?

Nr. 2478. Wer ist Hersteller von **Zephir-Schmierdochtwolle?**

Nr. 2480. Wer fabriziert **schwarze Trockenmasse** zum Ueberziehen von Autokühler-Verschraubungs-Oberteilen (als Wärmeschutz)?

Nr. 2492. Wer fabriziert **„Cathegulith“ (Kesselstein-Lösungsmittel)?**

Nr. 2497. Wer fabriziert **Asbest-Hart-Platten** mit lackartigem Ueberzug?

Nr. 2499. Wer fabriziert **Filzpantoffeln,** die das Hineinschlüpfen mit den Stiefeln ermöglichen?

Nr. 2500. Wer stellt **Mikrometer in Form einer Uhr** her, wie sie in Gummiwarenfabriken verwendet werden?

Nr. 2515. Wer ist Hersteller der **Klebemassen „Elko“** und **„Duplex“?**

Nr. 2516. Wer fabriziert fertig **geformte Faktispelotten für Bruchbänder?**

Nr. 2520. Wer ist Hersteller von **Duschen** in den Farben rot, grün, blau, gelb usw.?

Nr. 2523. Wer fabriziert **Glasersatz,** kein Celluloid, sondern mit einer Flüssigkeit ausgefüllte Drahtgewebe, die bald erstarrt?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2484. Wer fabriziert **Gummihände für Puppen?**

Nr. 2493. Wer ist Hersteller von **Gummieinlagen für Stahllineale?**

Nr. 2501. Wer fabriziert **Vollgummihosenträger** mit Gummi-Patten?

Nr. 2502. Wer fabriziert eine sehr **schnell trocknende Silber- oder Goldfarbe** zum Bedrucken von Kinderluftballons mit Schrift?

Nr. 2518. Wer fabriziert **Gummi-Vorschuhe?**

Nr. 2519. Wer ist Fabrikant von **Gummiformen** zur Herstellung von Konfekt, Gelees und Schokoladen?

Nr. 2521. Wer fabriziert kleine **Luftballons mit Reklamedruck?**

Nr. 2522. Wer ist Hersteller von **roten Gummisohlen,** sogenannten Pürschsohlen, etwa 5 mm stark?

Neuregelung der Devisenumsatzbesteuerung.

Der Reichsfinanzminister hat unterm 31. Juli 1924 eine Verordnung (neunte) über die Börsenumsatzsteuer (Devisenumsätze) auf Grund des § 62 des Kapitalverkehrssteuergesetzes und des § 65 der Ausführungsbestimmungen zum Kapitalverkehrssteuergesetz veröffentlicht. Die Verordnung war deshalb notwendig, um den Veränderungen der Kreditverhältnisse, insbesondere den Notwendigkeiten Rechnung zu tragen, die sich aus einer Kredithilfe des Auslandes ergeben. Die Verordnung schafft namentlich für bankmäßige Geschäfte einige Erleichterungen auf dem Gebiete der Devisenumsatzbesteuerung. In dem Begleiterlaß wird auch die Frage der Nachversteuerung der bisher auf Grund des § 77 des Kapitalverkehrssteuergesetzes von den Geschäften nicht versteuerten Devisengeschäfte geregelt. Die Nachversteuerung dieser Geschäfte soll sich auf die in der Zeit seit dem 1. Oktober 1923 bis zum Inkrafttreten der Verordnungen abgeschlossenen Geschäfte beschränken. Auch kann von der genauen Ermittelung der Höhe der Steuer abgesehen, und um einen Pauschbetrag für die Steuer dann eingekommen werden, wenn geeignete Unterlagen zu einer Pauschalierung von dem Steuerpflichtigen zur Verfügung gestellt werden.

Herabsetzung der Vertragsstrafe bei Frachtstundung.

Die Reichsbahn-Hauptverwaltung hat mit Wirkung vom 1. Juli ds. Js. die Vertragsstrafe für nicht rechtzeitige Begleichung gestundeter Frachtschulden um 50 Prozent, also auf ½ Prozent pro Tag, herabgesetzt. Auch die jetzige Höhe der Vertragsstrafe wird den berechtigten Wünschen der Verkehrstreibenden immer noch nicht gerecht. Es besteht durchaus kein Grund, für verspätete Zahlungen, die unter den heutigen wirtschaftlichen Verhältnissen als unvermeidlich bezeichnet werden müssen, eine Vertragsstrafe von 180 Prozent pro Jahr festzusetzen. Es ist wünschenswert, daß das Reichsverkehrsministerium die Vertragsstrafe recht bald auf ein angemessenes Maß herabsetzt.

Der neue dänische Zolltarif.

Am 1. Juli 1924 ist der neue dänische Zolltarif vom 29. März 1924 in Kraft getreten. Er ist teils Wertzoll-, teils spezifischer Gewichtszolltarif. Bei der Tarifierung nach dem Wert ist der Wert der eingeführten Ware der Ausfuhrpreis zur Zeit des Kaufes unter Hinzurechnung des Wertes der äußeren und inneren Verpackung der Ware sowie aller Unkosten für den Versand, die Versicherung usw. der Ware bis zu ihrem Eintreffen am Platze der Klarierung. Unkosten, die sich nach dem Löschen der Ware im ersten dänischen Hafen (Station) ergeben und besonders berechnet werden, sind in den Wert nicht einzurechnen. Bei der Ansetzung des Wertes für die Zollberechnung von Waren, die zur Lieferung verkauft (gekauft) worden sind, ist der Preis zugrunde zu legen, der im Augenblicke des Kaufes in dem ausländischen Einkaufsplatze für Lieferung zu dem vereinbarten Zeitpunkt gilt. Ist eine Ware nicht endgültig nach Dänemark verkauft worden, so gilt als Zollrechnungswert der Ausfuhrpreis im großen des Absendeplatzes beim Zeitpunkt der Absendung. Diese Regel ist auch auf Waren anzuwenden, die an Zweiggeschäfte, Agenten oder Kommissionäre für Firmen oder Fabriken im Ausland eingeführt werden. Zu den ermittelten Werten werden bei der endgültigen Berechnung des weiteren die Verpackungskosten usw. hinzugerechnet. Bei der Verzollung nach dem Gewicht wird das Reingewicht, das heißt das Gewicht der Ware ohne irgendwelche Verpackung zugrunde gelegt.

Für die uns interessierenden Warengattungen sind die folgenden Zollsätze vorgesehen:

Lfde. Nr.	Waren	Zollsatz Kronen	Tara
aus 9	Knochen und Zähne, sowie Hufe, Horn und Klauen: rohe, geraspelte; roh zugerichtete Platten, Tafeln und andere Stücke zur weiteren Verarbeitung, nur geschnittene Walbarten; Fischbeinfasern	frei	
	Zellhorn, Galalith, Ambroin, Bakelit, Festonit und ähnliche Nachahmungen von Knochen, Horn, Holz, Ebonit usw., soweit sie nicht besonders tarifiert sind:		
16	Stangen, Blöcke, Platten, Röhren u. ähnl. Materialien zur weiteren Verarbeitung aus Zellhorn, Cellon oder damit verwandten Stoffen, oder aus Galalith . .	frei	
17	Stangen, Blöcke, Platten, Röhren u. ähnl. Materialien zur weiteren Verarbeitung aus anderen als den in der vorstehenden Tarif-Nr. genannten Stoffen; Isolatoren und Formstücke aller Art zu elektrischen Installationsgegenständen sowie Handgriffe zu Maschinen, Apparaten, Werkzeugen und dergl., 1 kg	0,40	nach Befund
aus 48	Elektr. Installationsgegenstände und Teile davon, anderweit nicht tarifiert, Umschalter und Widerstände, Fassungen zu elektr. Lampen, Isolatoren, Kontaktstöpsel usw., soweit sie zusammengesetzt sind aus Metall u. isolierenden Teilen von Asbest, Fiberpappe usw. oder Zellhorn, auch in Verbindung mit anderen Stoffen 1 kg	0,40	nach Befund
	Galanterie- u. Bijouteriewaren; ferner Waren aus Knochen, Zellhorn, Elfenbein und anderen Zähnen, Fischbein, Gelatine und Hausenblase, Horn, Kautschuk und Guttapercha, Meerschaum, Bernstein, Schildpatt, oder aus diesen Stoffen in Verbindung mit anderen:		
74	in Verbindung mit Seide, künstl. Blumen	20% v. W.	
75	Haarspangen, Nackenkämme, Nadeln und ähnliche Schmuckgegenstände; Waren aus oder in Verbindung mit Elfenbein, Perlmutter, Bernstein, Schildpatt . . .	15% v. W.	in Papp- oder Holzschachteln, die im Kleinhandel gewöhnlich nicht mit d. Ware verkauft werden, 20 %, andere nach Befund
76	andere Waren, 1 kg	0,70	(wie vorstehend)
	Gummi, Guttapercha, Kautschuk, natürlich, künstlich, sowie Waren daraus:		
aus 94	unverarbeitete Balata, Guttapercha und Kautschuk, regenerierter Gummi, sowie Kautschukersatz, darunter Faktis . . .	frei	
	Mäntel und Reifen zu Kraftwagen (Automobilen) und Kraftfahrrädern:		
97	Mäntel sowie Reifen mit innerem Hohlraum oder anderer besonderer Einrichtung und in Verbindung mit Spinnstoffen 1 kg	0,40 und 6% v. W.	nach Befund
98	andere Reifen zu Kraftwagen, 1 kg . .	0,12 und 6% v. W.	nach Befund
99	Schuhwaren; andere Fahrradmäntel als die vorgenannten, sowie Schläuche aller Art, in Verbindung mit Spinnstoffen, 1 kg	0,50	nach Befund
	Bänder, Blöcke, Borten, Platten und Scheiben mit oder ohne Löchern, Riemen, Ringe, Röhren, Schnüre, Stränge, Stangen, Walzen, Fußmatten, -teppiche, Pferdeschuhe, Stopfen, Sohlen, Federn, Puffer zu Wagen sowie ähnl. einfache Arbeiten; andere Radreifen u. Schläuche als die in den vorstehenden Tarif-Nrn. genannten:		

Lfde. Nr.	Waren	Zollsatz Kronen	Tara
100	in Verbindung mit Spinnstoffen oder mit zollpflichtigen anderen Stoffen, 1 kg	0,16	nach Befund
101	sonstige	frei	
	andere Waren, soweit sie nicht besonders tarifiert sind, wie „Galanterie- und Bijouteriewaren"		
aus 122	Asbest	frei	
	Gespinstwaren aus pflanzl. und tierischen Stoffen, sowie aus Asbest, gesponnen, gezwirnt, gewebt, geflochten, Kleidungsstücke, in Verbindung mit Seide oder mit Gespinstwaren:		
158	wenn der Zollsatz des Hauptstoffes höher ist als 50 Oere für 1 kg	12% v. W.	
159	sonstige	10% v. W.	
	Anmerkung 3b: Ausgenommen von der Tarifierung als Kleidungsstücke sind u. a. Hosenträger und Strumpfbänder, die als andere Gespinstwaren nach Maßgabe ihrer Beschaffenheit verzollt werden.		
171	Filz, getränkt mit Teerstoffen, z. B. zur Schiffverhäutung und Dachbekleidung, sowie lose zusammengepreßter Filz zur Isolierung und dergl.	frei	
	Wachstuch sowie Gespinstwaren, die geteert, gespachtelt, lackiert, gefirnißt sind, oder getränkt, überzogen oder in ähnl. Weise behandelt mit Zellhorn, Gummi, Guttapercha (auch künstlicher) oder Oel; oder bestreut mit Sand, Schmirgel oder dergleichen:		
	wenn die Zollverwaltung den Spinnstoff feststellen kann:		
172	wenn der Stoff nur aus roher ungebleichter Jute besteht, 1 kg	0,09	nach Befund
173	wenn der Stoff ganz oder teilweise aus Seide besteht	25% v. W.	
174	wenn der Stoff unter die Tarif-Nr. 209-210 (Baumwolle) fällt, ferner Isolierbänder, soweit sie nicht unter die Tarif-Nrn. 172 und 173 fallen, 1 kg	0,45	nach Befund
	sonstige: wie der Stoff;		
175	in anderen Fällen, 1 kg	0,70	nach Befund
aus 176	Garn und gedrehte Schnüre aus Asbest	frei	
aus 177	gedrehte Schnüre und gedrehtes Tauwerk, wenn das Gewicht des einzelnen Garnes 135 g für 100 m übersteigt, ungefärbt und gefärbt, aus anderen pflanzlichen Spinnstoffen als Baumwolle u. Kokos; Stränge, Schnüre, Taue (auch geflochten), aus nicht zugerichteten Häuten usw., sowie aus Asbest, soweit sie nicht unter Tarif-Nr. 176 fallen, 1 kg	0,04	
181	Schnüre u. Tauwerke aus Jute, 1 kg	0,04	
	Gespinstwaren aus Hanf, Jute, Manilahanf und dergleichen, sowie aus Asbest:		
	1. rohe, ungebleichte, ungefärbte Waren:		
195	nur aus Jute, auch genäht oder eingefaßt mit anderen Stoffen, aber im übrigen ohne Verbindung mit zollpflicht. Stoffen	frei	
	sonstige: mit einem Gewebe, bei dem die Faden gezählt werden können und bei dem ein Geviertzentimeter weniger als 19 Fäden enthält (mehrdrähtiges Segel- und Persenningtuch sowie Halfter und Gurte ausgenommen), 1 kg	0,06	nach Befund
aus 197	Taue von 4 mm Stärke und darüber; Halfter und Gurte, 1 kg	0,19	nach Befund
199	Segel- u. Persenningtuch aus mehrdrähtig. Gewebe von Flachs oder Hanf mit einem Gewicht von 0,5 kg oder mehr für einen Geviertmeter, unverarbeitet oder in vierkantigen Stücken, die nur gesäumt sind, sowie genähte Segel und Persenninge aus diesem Stoff	frei	
aus 210	Ungefärbte Watte (auch gefärbte), 1 kg	0,45	nach Befund
	Anmerkung zu Tarifnummern „Gespinstwaren" (155—220). Ein Einweben oder eine ähnliche Beimengung von elastischem Gummi, Guttapercha und dergl. bleibt ohne Einfluß auf die Zollfestsetzung, außer wo dies nicht besond. angegeben ist.		
226	Maschinenpackung und Isolierstoffe, soweit sie nicht besonders tarifiert sind: aus verschiedenen, sämtlich oder zum Teil zollpflichtigen Bestandteilen oder aus zollfreien Stoffen in geformtem Zustand, 1 kg	0,10	
	sonst: nach der Beschaffenheit.		
aus 232	Leitungsdraht und Kabel, Draht aller Art	7,5% v. W.	

Lfde. Nr.	Waren	Zollsatz Kronen	Tara
243	Rasier-, Taschen- und Tischmesser, wenn sie mit Griffen aus Knochen, Horn, Kautschuk, Zellhorn oder anderer ähnlicher Masse versehen sind, 1 kg	0,50	nach Befund
aus 264	Preislisten, Kataloge, Bekanntmachungen, soweit sie nicht unter Position 265 genannt sind	frei	
aus 265	Preislisten, Kataloge, Bekanntmachungen und dergl., ausschließlich oder in bedeutendem Umfang mit dänischem Text, selbst wenn sie nicht zum Verkaufe bestimmt sind, 1 kg	0,10	
aus 267	zusammengepappte Scheiben aus Asbest, 1 kg	0,02	
aus 276	Kunstlederpappe sowie Vulkanfiber und ähnliche Fiberpappe in Scheiben, 1 kg	0,08	
	Anmerkung: Automobilräder mit darauf befindlichen Mänteln oder Reifen aus Kautschuk werden nach der Beschaffenheit der Kautschukware d. Tarif-Nummern 97 oder 98 zugewiesen.		
364	Nicht genannte Waren	7,5% v. W.	
	Die Zollbehörde ist befugt, hierunter zu tarifieren: a) solche Einfuhrgegenstände, die infolge ihrer Beschaffenheit unter keine andere Tarifnummer eingereiht werden können; b) solche, deren Tarifierung der Zollbehörde zweifelhaft erscheint.		

Die Zollverwaltung ist ermächtigt, unter der erforderlichen Aufsicht für Waren, die als Geschenke zum Gebrauche für wohltätige Stiftungen oder Institutionen eingeführt werden, die zollfreie Einfuhr zu gestatten.

Bei der Anmeldung von Waren, für die der Zoll ganz oder teilweise nach dem Werte der Waren bestimmt wird, hat der Anmelder eine Spezifikation mit Angabe der Art, der Menge, des Wertes und des Einkaufstages der Waren auszustellen. Der Anmelder soll überdies an die Zollverwaltung ein Doppel der vom Verkäufer für ihn ausgefertigten Rechnung über die zur Klarierung angemeldeten Waren abgeben. Das genannte Doppel soll datiert und vom Verkäufer oder von seinem bevollmächtigten Vertreter in Dänemark unterschrieben sein, es soll eine genaue Einzelaufstellung über die betreffenden Warensendungen enthalten oder angeheftet aufweisen, sowie Angaben über den Zeitpunkt des Kaufes, die Zahlungsweise und die übrigen Verkaufsbedingungen enthalten. Das Doppel der Rechnung soll außerdem mit einer vom Anmelder unterschriebenen Erklärung darüber versehen sein, daß er unter der gleichen Haftung wie für unrichtige Anmeldung für die Richtigkeit der Rechnung einsteht, sowie darüber, daß von dem fakturierten Betrage kein Rabatt für Barzahlung oder anderer Sonderrabatt, der in der Rechnung nicht ausdrücklich aufgeführt ist, abgezogen ist. Hat ein solcher Abzug stattgefunden, ohne daß er aus der Rechnung ersichtlich ist, so soll darüber in der Erklärung auf dem Doppel der Rechnung Aufschluß gegeben werden. Der Anmelder ist verpflichtet, Konnossemente, Frachtbriefe, Versicherungspolicen usw. über die in Betracht kommende Warensendung zur Bestätigung der Richtigkeit des angemeldeten Wertes vorzulegen. (flpstrst)

Deutsche Verkehrs-Ausstellung München 1925.

Die Ausstellung umfaßt alle Gebiete des Verkehrswesens und weist gleichzeitig die Zusammenhänge auf, die zwischen den einzelnen Verkehrsarten und zwischen Verkehr und Wirtschaft bestehen. Für die Durchführung der Ausstellung steht das städtische Ausstellungsgelände auf der Theresienwiese mit einer Gesamtfläche von 240 000 qm, darunter 6 Hallen mit 21 000 qm zur Verfügung. Die Ausstellung soll in der Zeit zwischen Juni und Oktober 1925 abgehalten werden. Wir lassen die Gruppeneinteilung folgen:

Gruppe A: Landverkehr. Abt. I: Bahnverkehr. Klasse 1: Entwurf und Bau von solchen Anlagen einschließlich der Baustoffe, Maschinen und Werkzeuge für den Bau. Klasse 2: Betriebsanlagen und Einrichtungen einschließlich des Sicherungswesens. Klasse 3: Verkehrsmittel. Klasse 4: Werkstättenanlagen und -Einrichtungen. — Abt. II: Straßenverkehr. Klasse 1: Entwurf und Bau von Straßen aller Art, einschließlich der Baustoffe, Maschinen und Werkzeuge für den Bau. Klasse 2: Verkehrsmittel mit menschlicher und tierischer Betriebskraft einschließlich der Ausrüstungsgegenstände. Klasse 3: Verkehrsmittel mit motorischer Betriebskraft einschließlich der Ausrüstungsgegenstände.

Gruppe B: Wasserverkehr: Abt. I: Binnenverkehr. Klasse 1: Entwurf und Bau von Anlagen für Kanal-, Fluß- und Binnenseeverkehr einschließlich der Baustoffe, Maschinen und Werkzeuge. Klasse 2: Betriebseinrichtungen und Sicherungswesen. Klasse 3: Verkehrsmittel einschließlich der Ausrüstungsgegenstände. Klasse 4: Anlagen für Bau und Instandhaltung der Verkehrsmittel. — Abt. II: Seeverkehr. Klasse 1: Entwurf und Bau von Anlagen für den Seeverkehr. Klasse 2: Betriebseinrichtungen und Sicherungswesen. Klasse 3: Verkehrsmittel einschließlich der Ausrüstungsgegenstände. Klasse 4: Anlagen für den Bau und Instandhaltung der Verkehrsmittel.

Gruppe C: Luftverkehr. Klasse 1: Ballone aller Art einschließlich der Ausrüstungsgegenstände. Klasse 2: Flugzeuge aller Art einschließlich der Ausrüstungsgegenstände. Klasse 3: Betriebsanlagen und Sicherungen.

Gruppe D: Post, Telegraphie, Fernsprech- und Funkwesen. Klasse 1: Postbetriebwesen. Klasse 2: Telegraphie. Klasse 3: Fernsprechwesen. Klasse 4: Funkwesen.

Gruppe E: Allgemeines. Klasse 1: Psychotechnische Eignungsverfahren. Klasse 2: Unterrichtswesen. Klasse 3: Berufs- und Schutzkleidung. Klasse 4: Verkehrswerbung. Klasse 5: Literatur. Klasse 6: Der Film im Verkehrswesen. (flprast)

Geschäftsberichte.

Nordgummiwerke A.-G., Berlin.

Das Geschäftsjahr 1923 schließt mit einem Ueberschuß von 17 710,45 Billionen Mark ab, der auf neue Rechnung vorgetragen werden soll. Die Verteilung einer Dividende kommt demnach nicht in Frage. Im einzelnen zeigt der Abschluß im Vergleich mit den Vorjahren folgendes Bild:

	1923 M	1922 M	1921 M
Gewinn aus Waren usw.	104 749 709 755 929 266	59 690 133	2 975 112
Handlungsunkosten . .	38 982 878 538 120 904	38 098 924	1 329 157
Zinslasten	48 056 381 328 664 927	6 248 665	272 372
Delkredere	—	—	50 000
Abschreibungen . . .	—	469 383	444 259
Gewinn d. Geschäftsjahr.	17 710 449 891 045 665	14 873 163	822 256
Gewinn (+) bzw. Verlust (—), Vortrag aus dem Vorjahr + . .	— 1 902 229	119 067	— 613 189
Ueberschuß	17 710 449 889 143 436	14 992 223	209 007
Dividende:			
alte Stammaktien .	—	9 600 000	—
do. in Proz.	—	60 %	—
Vorzugs-Aktien A .	—	630 000	—
do. in Proz.	—	31½ %	—
alte Vorzugs-Aktien	—	1 860 000	90 000
do. in Proz.	—	62 %	6 %
Beamten u. Arbeiter .	—	1 000 000	—
Vortrag	17 710 449 891 045 665	1 902 229	119 067
In der Bilanz erscheinen:			
Debitoren	141 071 160 002 450 000	144 437 814	12 318 249
Kasse	7 738 170 000 000 000	11 692	155 754
Wertpapiere	1 981 120	150 477	206 540
Bestände	131 638 560 000 000 000	164 169 259	7 761 763
Rohgummi-Rücklage .	—	—	250 000
Kreditoren	262 737 440 000 000 000	215 065 655	7 045 795
Akzepte	—	37 096 450	—

Der Geschäftsbericht verzichtet auf Angabe von Einzelausführungen zu dem abgelaufenen Jahr, in dem bekanntlich die Aufgabe der früheren Firmenbezeichnung „Norddeutsche Gummi- und Guttapercha-Waaren-Fabrik vormals Fonrobert & Reimann A.-G." beschlossen wurde.

In der ordentlichen Generalversammlung vom 28. Juli, in der 58 283 000 M Stammaktien und 2 Mill. M Vorzugsaktien vertreten waren, wurde der dividendenlose Abschluß genehmigt, Vorstand und Aufsichtsrat Entlastung erteilt. Die Streichung des Anspruches der Vorzugsaktionäre auf Superdividende wurde zum Beschluß erhoben. Für die aus dem Aufsichtsrat ausscheidenden Herren Dir. Kleemann (Dresdner Bank) und Justizrat Dr. Zimmer wurde eine Ersatzwahl nicht vorgenommen. Wie von Verwaltungsseite mitgeteilt wurde, wird die Geschäftslage im laufenden Jahre sehr pessimistisch beurteilt. Steuern, erhöhte Unkosten, Steigerung der Löhne schlössen die Wettbewerbsfähigkeit der Gummibranche auf dem Weltmarkte aus. Zum Trost der Aktionäre müsse auf den Besitz der Gesellschaft, die Häuser in Mariendorf und am Tempelhofer Ufer mit der maschinellen Einrichtung, verwiesen werden. In Anbetracht dieses Besitzes sei der heutige niedrige Kursstand von 2,25 für die Aktie nicht gerechtfertigt. Infolge der ungünstigen Geschäftslage verzichtet der Aufsichtsrat auf die ihm zustehende Entschädigung für 1923. Ferner machte der Vorstand davon Mitteilung, daß infolge der ungünstigen Konjunktur weitere starke Betriebseinschränkungen in allernächster Zeit geplant seien, um auf diese Weise die allgemeinen Unkosten abzubauen.

* * *

Leipziger Gummiwaarenfabrik Aktiengesellschaft vorm. Julius Marx, Heine & Co., Leipzig-Groß-Zschocher.

Dem Geschäftsbericht der Firma für das Jahr 1923 entnehmen wir:

„Im Berichtsjahre 1923 machte die Entwertung der Mark weitere Fortschritte, der Dollar stieg auf 4,2 Bill. Mark, die Umsätze vergrößerten sich dadurch zahlenmäßig in ungesunder Weise, die Kalkulationen konnten bei der Schnelligkeit der Entwertung trotz Preiskonvention in den hauptsächlichsten Artikeln unserer Fabrikation nicht in gleicher Weise Schritt halten, so daß Substanzverluste auch bei unseren Verkäufen unausbleiblich waren. In diese Zeit der Entwertung fiel auch der Umzug der Verwaltung, der Lager- und Fabrikeinrichtungen aus dem Betriebe Leipzig, Weststr. 72, in die neuen Räumlichkeiten in Großzschocher. Dieser fand am 15. Juli 1923 statt, wenn auch der innere Ausbau der Verwaltungs- und Fabrikräume noch nicht vollständig fertig war. Das Aufstellen der aus dem Leipziger Betrieb herausgenommenen Maschinen, der Apparate und sonstigen Fabrikationseinrichtungen, der großen Lagerschränke und der größtenteils 50 Jahre im Gebrauch gewesenen sonstigen Mobilien begegnete großen Schwierigkeiten; Reparaturen und Auffrischungen waren notwendig, durch welche Umstände die Geschäftsführung mehrere Monate sehr behindert war. Wir können jetzt aber sagen, daß wir im Besitz einer gut und praktisch eingerichteten Fabrik sind, gesunde und helle Arbeitsräume haben, die fast sämtlich zu ebener Erde liegen und große Kontor- und Lagerräume besitzen. Die Umsätze waren im allgemeinen als zufriedenstellend zu bezeichnen, wenn sie auch der Menge nach hinter dem Vorjahre zurückblieben. Die Ursachen sind in der Störung der Fabrikation durch den Umzug aus der alten Fabrik in die neue zu suchen, die auch noch bis Ende des Jahres 1923 anhielt, da der innere Ausbau der Fabrik nur nach und nach vorgenommen werden konnte. Dieser mußte auch in den letzten Monaten des Jahres 1923 infolge der immer mehr fortschreitenden Inflation wegen Kapitalmangels ausgesetzt werden. Um unsere Mittel für die Fertig-

stellung unserer Fabrik und unser Betriebskapital zu stärken, ist in der außerordentlichen Generalversammlung vom 28. März 1923 die Erhöhung unseres Grundkapitals um 16 Mill. M auf 32 Mill. M durch Ausgabe von 14 Mill. M Stammaktien und 2 Mill. M Vorzugsaktien vorgenommen worden. Wie gering Wert und Mittel waren, die uns durch Ausgabe dieser den alten Aktionären zum Bezug angebotenen Aktien zugeführt wurden, erhellt daraus, daß wir für eine Aktie von 12 500 M Bezugswert 30,8 Dollarcents = ungefähr 1,30 Goldmark erhielten. In der außerordentlichen Generalversammlung vom 15. Dezember 1923 wurde beschlossen, von den durch Umtausch in den Besitz des Konsortiums gelangten Vorzugsaktien Lit. A 3750 Stück in Stammaktien umzuwandeln, um durch deren Verkauf die Betriebsmittel der Gesellschaft weiter zu stärken. Durch den Rückgang in der Börsenkonjunktur konnte hiervon kein Gebrauch gemacht werden. Unser Abschluß in Papiermark ergibt ein verzerrtes und wenig anschauliches Bild des Standes unseres Unternehmens; wir haben aber auch diese Bilanz in der sorgfältigsten Weise aufgebaut; wir haben die Vorräte und Außenstände richtig eingesetzt und die Zugänge auf den verschiedenen Besitzkonten voll zur Abschreibung gebracht. Der nach Abzug der Generalunkosten sich ergebende Ueberschuß beläuft sich einschließlich Vortrag aus 1922 auf 15 124 968 774 187 645,30 M. Wir schlagen im Einverständnis mit unserem Aufsichtsrat vor, diesen Ueberschuß in der Goldmarkeröffnungsbilanz mit zu verrechnen. Zurzeit sind wir gut beschäftigt."

Bilanz per 31. Dezember 1923. Vermögen: Aktieneinzahlung (nicht voll eingezahlte Vorzugsaktien) 1 500 000 M, Grundstück 78 999,45 M, Gebäude (nach Zugang und Abschreibungen) 96 568 M, Maschinen (nach Zugang und Abschreibungen) 3 000 000 M, Elektr. Anlagen, Mobilien, Werkzeuge und Formen (nach Zugang und Abschreibungen) 4 M, Bestand an Rohstoffen, Halbfabrikaten und Waren 38 105 275 000 000 000 M, Kassa, Postscheck, Schecks und Wechsel 1 495 810 000 000 000 M, Effekten 5 381 793,50 M, Kontokorrent-Außenstände 37 718 930 000 000 000 M, Rentenbankbeteiligung 35 220 000 000 000 000 M, Avale 156 000 M. Zusammen 77 320 015 010 054 364, 95 M. — Schulden: Aktienkapital 32 000 000 M, Hypotheken 136 000 M, Gesetzliche Reserve 1 654 304 202 865 449,65 M, Dividende (nicht erhobene) 865 270 M, Kontokorrentverbindlichkeiten 60 540 742 000 000 000 M, Gewinnvortrag aus 1922 und Ueberschuß 1923 = 15 124 968 774 187 645,30 M, Rentenbankschulden 35 220 000 000 000 000 M, Avale 156 000 M. Zusammen 77 320 015 010 054 364,95 M.

Gewinn- und Verlustkonto per 31. Dezember 1923. Haben: Gewinnvortrag aus 1922 = 316 298,12 M, Waren 60 004 193 526 909 852,97 Mark. Zusammen 60 004 193 527 226 151,09 Mark. — Soll: Handlungsunkosten 32 947 237 185 733 423,66 Mark, Abschreibungen 11 931 987 567 305 082,13 M, Gewinnvortrag aus 1922 und Ueberschuß 1923 15 124 968 774 187 645,30 M. Zusammen 60 004 193 527 226 151,09 M.

Auflösung der Außenhandelsstelle Kautschuk. Durch Verordnung des Reichswirtschaftsministers vom 29. Juli ist an diesem Tage die Außenhandelsstelle Kautschuk aufgelöst worden.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

rg. **Askim,** Norwegen. Bei Askim Gummivarefabrik A.-S., die Gummischuhe herstellt, wurde Herr Dr.-Ing. Koch (früher 27 Jahre Leiter bei der Prowodnik in Riga) technischer Direktor. Man treibt Ausfuhr nach Island, Dänemark Schweden, Lettland, Estland und der Schweiz.

Braunschweig. Brunonia-Gummi-Werke Richard Hagemann A.-G. Die Tagesordnung einer am 19. August stattfindenden außerordentlichen Generalversammlung enthält folgende Anträge: Erhöhung des Grundkapitals von nom. 50 Mill. Mark um bis zu 300 Mill. Mark durch Ausgabe von bis zu 3000 Inhaberaktien zu je 100 000 M mit Dividendenberechtigung ab 1. Januar 1924; Bezugsangebot an die Aktionäre. Verwendung der Aktien, die nicht durch die Aktionäre bezogen werden; Abänderung der Firma in Brunonia Gummiwerke A.-G.; Umwandlung der Vorzugsaktien in Stammaktien und Zuwahl zum Aufsichtsrat.

Dortmund. Ufer & Co., Bergwerks- und Industriebedarf. Herr Kaufmann Oskar Ufer in Dortmund ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Gleichzeitig ist Herr Kaufmann Eduard Blennemann in Dortmund in die Gesellschaft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Firma ist sodann in: Blennemann & Co., Bergwerks- und Industriebedarf geändert worden.

Duisburg. Neue Gründung: Industrie-Bedarf Karl Finkbeiner.

Euskirchen. Weika Vereinigte Verbandstoff-Fabriken Weisweiler & Kalff A.-G. In der Hauptversammlung vertraten 17 Aktionäre 54 120 Stimmen. Die Versammlung genehmigte ohne Aussprache die Jahresrechnung und erteilte der Verwaltung Entlastung. Mit Rücksicht auf die gegenwärtigen Verhältnisse wird eine Dividende nicht verteilt. Der Reingewinn von 173 174 Bill. Mark wird vorgetragen. In den Aufsichtsrat wurden gewählt die Herren Gerhard Körnig, Köln-Ehrenfeld, und F. X. Klaus in Wiesbaden, die, wie der Vorsitzende betonte, bisher großes Interesse für die Gesellschaft gezeigt und derselben auch von Nutzen gewesen sind. Im Geschäftsbericht wird noch ausgeführt, daß seit einigen Monaten alle Betriebe wieder voll beschäftigt sind.

Frankfurt a. M. Aktiengesellschaft für Sanitären Bedarf. Die Bestellung des Fabrikanten Herrn Alfred Stiefel zu Frankfurt a. M. zum Vorstand ist widerrufen. Das Mitglied des Aufsichtsrates Herr Dr. Kurt Hirschfeld zu Frankfurt a. M. ist bis zum 30. September 1924 zum stellvertretenden Vorstand bestellt.

Frankfurt a. M. Süddeutsche Gummi- und Fahrradteile G. m. b. H. Die Gesellschaft ist durch Beschluß der Gesellschafterversammlung aufgelöst. Der bisherige Geschäftsführer Herr Anton Roß ist zum alleinigen Liquidator bestellt.

Hamburg. Norris Packing G. m. b. H. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Herrn Raynor ist beendigt. Herr Percival John Benbow Jones, Kaufmann, zu Hamburg, ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt worden.

Hannover. Chemische Fabrik Hammonia G. m. b. H. Die Firma ist geändert in: Chemische Fabrik Laatzen Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Der bisherige Geschäftsführer Herr Albert Busch ist abberufen und Herr Kaufmann Albert Arndt zum alleinigen Geschäftsführer bestellt.

Hannover. Technische Handelsgesellschaft mit beschränkter Haftung. Herr Kaufmann Wilhelm Peilecke ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Hannover. Mittelland Gummiwerke Aktien-Gesellschaft. Die Prokura des Herrn Julius Auer ist erloschen.

Kassel. Durch Uebernahme eines größeren Aktienpostens hat sich die Wenderoth Akt.-Ges. in erheblichem Maße an der C. Müller Gummi-Akt.-Ges. Berlin beteiligt. Zwischen beiden Gesellschaften ist nunmehr der Interessengemeinschaftsvertrag abgeschlossen worden, der beiden Gesellschaften große Vorteile verspricht. Um das gegenseitige Interesse auch nach außen hin zu dokumentieren, ist ein Austausch von Aufsichtsratsmandanten dergestalt vorgesehen, daß je ein Mitglied des Aufsichtsrates und des Vorstandes der einen Gesellschaft in den Aufsichtsrat der anderen Gesellschaft entsandt wird.

Kiel. Görte & Tiedemann, Techn. Handlung. Frau Witwe Görte ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Gleichzeitig ist Herr Kaufmann Rudolf Tiedemann, dessen Prokura erloschen ist, in die Gesellschaft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Köln-Dellbrück. Radium Gummiwerke m. b. H. Die Prokura des Herrn Paul Bredemann ist erloschen.

Kötzschenbroda. Sächsische Verbandstoff-Fabrik, G. m. b. H. Das Stammkapital beträgt fortan 3000 Goldmark. Zum weiteren Geschäftsführer ist bestellt Frau Clara Irmgard vhl. Honymus, geb. Schmelzer, in Dresden.

Offenbach a. M. Stoeckicht Gummiabsatz-Vertriebsgesellschaft m. b. H. Die Prokura des Herrn Dr. Franz Baier ist erloschen.

Saalfeld a. d. Saale. August Reißmann, Maschinenfabrik Aktiengesellschaft. Das Grundkapital ist auf 650 000 Goldmark umgestellt worden. Die Prokura des Herrn Edwin Ulrich ist erloschen und dafür Herrn Kaufmann Erich Reißmann in Saalfeld Prokura erteilt.

Taucha b. Leipzig. Samsonia A.-G., Fabrik sanitärer Bedarfs-Artikel. Die Firma lautet künftig: Samsonia Aktiengesellschaft Metallwarenfabrik, Taucha bei Leipzig.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Bielefeld. „Herko" Motorenbaugesellschaft m. b. H. Das Stammkapital ist um 10 000 M erhöht worden und beträgt jetzt 60 000 M. Die Firma ist in „Herko"-Werke G. m. b. H. geändert.

Bonn. Christian Arck jun., Kraftfahrzeuge. Die Firma ist erloschen. Der Geschäftsbetrieb wird von der offenen Handelsgesellschaft Arck & Engel weitergeführt. Der Ehefrau Andreas Engel ist Prokura erteilt.

Braunschweig. Die Braunschweiger Automobilwerke Reimers & Dummer verlegten ihren Betrieb nach Cellerstraße 9/10.

Döbeln i. Sa. Neue Gründung: Ahag Automobil-Handels-A.-G. Zweigniederlassung in Beuthen i. Schls., Hauptsitz in Döbeln.

Dresden. Neue Gründung: Robert Leers, Handel mit Personentransportwagen und Rädern, sowie Fahrrädern und deren Bestandteilen und Betrieb einer Reparaturwerkstatt für Fahrräder und Kraftfahrzeuge, Königsbrücker Straße und Hauptstraße.

Dresden. Neue Gründung: Max Raimann, Handel mit Fahrrädern und Zubehörteilen und Reparaturwerkstatt, Wartburgstraße 37.

Erfurt. Neue Gründung: Steiger Fahrrad-Handelsgesellschaft Jensen & Hackenberg.

Gießen. Neue Gründung: Hessischer Fahrrad- und Motorrad-Vertrieb Johann Siebenborn.

Hamburg. Deutsche Handelsgesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist fortan Vertrieb und Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art und ihrem Zubehör, insbesondere Handel mit England. Die Firma ist geändert in: Deutsch-Englische Automobilgesellschaft m. b. H.

Hannover. Motorfahrzeug-Verkaufs-Gesellschaft Schaper & Woschetzky. Herr Kaufmann Alex Woschetzky ist alleiniger Inhaber. Die Firma wurde geändert in: Alfons Woschetzky, Motorfahrzeuge.

Kaiserslautern. Georg Rittersbacher, Mechanikermeister, eröffnete seine mechanische Werkstätte (Auto, Motor- und Fahrrad), Ziegelstraße 44.

Konstanz. Eichler & Co., Motorradwerk Berlin mit Zweigniederlassung in Konstanz: Die Firma ist erloschen.

Lüben i. Schles. Neue Gründung: Lübener Automobil- und Elektrozentrale. Inhaber sind die Herren Fritz Raupach und Theodor Schuster.

Mannheim. Neue Gründung: Automobil- und Motorrad-G. m. b. H. Alois Islinger, Friedrich-Karlstr. 2. Vertrieb von Automobilen, Motorrädern, Kraftfahrzeugen und Reparaturwerkstätte. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Potsdam. Märkische Fahrzeugwerke, G. m. b. H. Das Stammkapital wurde auf 30 000 Goldmark umgestellt.

Sangerhausen. Fahrradwerke G. m. b. H. Die Firma betreibt Fabrikation und Vertrieb von Fahrrädern und Fahrradteilen, sowie Herstellung und Vertrieb anderer Maschinen und ähnlicher Gegenstände.

Schweidnitz. Neue Gründung: Carl Kaspar, Handel mit Automobilen und Automobilbestandteilen.

Stuttgart. Ruthardt & Co., G. m. b. H., Zündapparate, Hackstraße 77. Das Stammkapital wurde auf 280 000 Goldmark umgestellt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Aachen. Lochnersches Verkaufskontor für Motorfahrzeuge, Komm.-Ges. Betrieb eines Verkaufskontors für Motorfahrzeuge. Geschäftsräume: Aureliusstraße 1—3.

Dresden. Motor- und Fahrradvertrieb Gentsch & Co. Handel mit Motor- und Fahrrädern sowie deren Zubehörteilen, Moritzstraße 15.

Düsseldorf. Paul Hecker & Co. G. m. b. H., Ackerstraße 22. Vertrieb von Automobilreifen und Betrieb einer Dampfvulkanisieranstalt. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Görlitz. Autoschlesinger Arthur Schlesinger.

Krimmitschau. Sächsische Autophil-Gesellschaft m. b. H. Verkauf von Automobilbetriebsstoffen der Firma Philipp Mühsam Aktiengesellschaft in Berlin, insbesondere ihrer Spezialmarken Autophil und Autoxol, sowie Kontrolle der von der Firma Philipp Mühsam Aktiengesellschaft unterhaltenen Lager von Betriebsstoffen in Krimmitschau und anderen in der Nähe gelegenen Orten.

Wernigerode. Wernigeroder Flugzeugwerke, Kdt.-Ges. auf Aktien. Fabrikation von Karosserien, Reparaturen von Fahrzeugen, Herstellung geeigneter Artikel, Handel mit Automobilen, Zubehörteilen und Betriebsstoffen. Grundkapital: 10 Billionen Mark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Berlin. „Südost" Elektro-Handels-Gesellschaft m. b. H. Herstellung von Maschinen, Apparaten und Installationsmaterialien jeder Art, insbesondere für die elektrische Industrie, und Handel mit solchen Artikeln. Stammkapital: 5500 Goldmark.

Breslau. Klöckner-Starkstromgesellschaft m. b. H. Handel mit elektrischen Artikeln aller Art, insbesondere mit Starkstromapparaten. Stammkapital: 500 000 000 M.

Duisburg. Neue Gründung: Offene Handelsgesellschaft Georg Weckert & Co. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Herren Georg Weckert, Elektroinstallateur, und Karl Tillmann, Elektrotechniker.

Freiburg (Brsg.). Neue Gründung: Elektrozentrale Badenia G. m. b. H. Großhandlung, Herstellung und Vertrieb von elektrischen Bedarfsartikeln. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Köslin. Neue Gründung: Elektro Ein- und Verkaufsgesellschaft m. b. H. „Veika". Stammkapital: 5010 Goldmark.

Rostock. Neue Gründung: Peter Mestermann, Elektro-Installationsbureau, Wokrenter Straße 3.

Stuttgart. Neue Gründung: Libertus Schlander Fabrik elektr. Maschinen und Apparate, G. m. b. H., Stöckachstraße 7. Fortbetrieb des von Libertus Schlander, Fabrikanten, betriebenen Geschäfts. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Rathenow. Elektrotechnische Fabrik G. m. b. H. Die Gesellschaft ist durch Beschluß vom 9. Juli 1924 aufgelöst. Die Kaufleute Herren Stefan Kirchner und Fritz Hampe sind zu Liquidatoren bestellt. Sie vertreten und zeichnen die Firma gemeinschaftlich.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bayreuth. Fränkische Elektromaschinen-Reparatur-Anstalt Max Herbeck. Inhaber Herr Max Herbeck, Elektrotechniker in Bayreuth. Handelsgeschäft zum Betrieb einer Reparaturwerkstätte für Maschinen, Transformatoren und Apparate, für Maschinenbau, zum Handel mit Maschinen und Apparaten und zur Ausführung elektrotechnischer Unternehmungen jeder Art. Geschäftslokal: Kanalstraße 23.

Berlin. Alemeta Allgemeine elektrotechnische Metallwarenhandelsgesellschaft m. b. H. Vertrieb von elektrotechnischen Erzeugnissen sowie Export und Import. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Dortmund. Maeß & Rüsch G. m. b. H., Hohe Straße 65. Ein- und Verkauf elektrotechnischer und verwandter Artikel. Das Stammkapital beträgt 10 000 Goldmark.

Düsseldorf. Vereinigte Elektrowerke, Aktiengesellschaft, Königsallee 58. Zusammenschluß von Spezialfirmen der elektrotechnischen Industrie behufs Erhöhung der Wirtschaftlichkeit der angeschlossenen Betriebe, Vertrieb der Erzeugnisse der angeschlossenen Werke sowie Versorgung derselben mit Rohstoffen und Materialien, Vertrieb und Herstellung von elektrischen Maschinen und Apparaten jeder Art sowie sonstigen Bedarfsartikeln der Elektroindustrie und verwandter Industriezweige, Erwerb und Verwertung einschlägiger Patente und sonstiger Schutzrechte. Grundkapital: 100 000 Goldmark.

Waldkirch (Breisgau). Oberrheinischer Elektrobau in Waldkirch i. Br. G. m. b. H. Bau elektrischer und maschineller Anlagen und Handel mit elektrischen Maschinen und Materialien. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Jubiläum.

Wien. Herr Direktor Wilhelm Groß feierte am 7. August ds. Js. sein 40jähriges Dienstjubiläum bei der „Semperit" Oesterr.-Amerik. Gummiwerke Akt.-Ges., Wien XIII.

Geschäftsaufsichten.

Bork b. Beelitz (Mark). Grade-Automobil-Werke A.-G. Zu Aufsichtspersonen sind bestellt die Herren Regierungsbaumeister a. D. Dr. Rudolf Herzfeld, Berlin NW 7, Am Weidendamm 1a, und Direktor Erich Fischer, Berlin, Potsdamer Straße 113.

Gmünd (Schwäbisch). Sewag Südd. Elektrotechnische Werke, A.-G. Die durch Beschluß vom 1. Mai 1924 verhängte Geschäftsaufsicht ist auf Antrag der Firma aufgehoben.

Ludwigshafen (Rhein). Pfälzische Elektrogesellschaft m. b. H. Herr Direktor Paul Hieber in Ludwigshafen a. Rh. ist als Aufsichtsperson bestellt.

Michelstadt. A.-G. Künzel & Co. Kammfabrik. Aufsichtsperson ist Herr Syndikus Dr. Karl Fees zu Steinbach b. Michelstadt.

Neiße. Die Geschäftsaufsicht über die Oberschlesische Elektrizitätsgesellschaft in Neiße ist infolge Wegfalls ihrer Voraussetzungen aufgehoben, da nennenswertes Vermögen nicht vorhanden ist.

Oberimbach b. Scheinfeld. Steigerwald Ueberlandwerk, Gebr. Zwanziger, A.-G. Als Aufsichtsperson wurde Herr Bankbeamter Georg König in Scheinfeld bestellt.

Offenbach a. M. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Firma Offenbacher Gummiwerke Carl Stoeckicht A.-G. wird, nachdem der in dem Vergleichstermin vom 12. Juli 1924 angenommene Zwangsvergleich durch rechtskräftigen Beschluß vom 14. Juli 1924 bestätigt ist, aufgehoben.

Singen b. Radolfzell. Die über die Firma Martin Hildebrand, Automobilwerke A.-G. in Singen a. H. am 23. Juni 1924 verhängte Geschäftsaufsicht wurde aufgehoben und der Konkurs eröffnet.

Stralsund. Vorpommersche Automobil-Vertriebsgesellschaft m. b. H., vertreten durch ihren Geschäftsführer Herrn Kaufmann Georg Paasch in Stralsund. Aufsichtsperson ist Herr Rechtsanwalt Behnke in Stralsund.

Winsen (Luhe). Die Geschäftsaufsicht über die Wendische Elektrizitäts-Gesellschaft m. b. H. ist aufgehoben, weil inzwischen der Konkurs über genannte Firma verhängt wurde.

Zwickau (Sachs.). Hataz Kleinauto-Werke Akt.-Ges. Als Aufsichtsperson ist Herr Rechtsanwalt Rößler in Zwickau bestellt worden.

Konkurse.

rg. **Alnaryd** (Schweden). Alnaryds Bruks Filialfabriks A.-B. (Emil Pettersson), Drahtzieherei für Telephon- und Telegraphendraht.

Böckingen b. Heilbronn. Schellenberger & Co., Fahr- und Motorradbau, offene Handelsgesellschaft. Konkursverwalter: Herr Bezirksnotar Ohrnberger in Böckingen, Stellvertreter: Herr Notariatspraktikant Reiner daselbst. Offener Arrest mit Anzeige- und Forderungsanmeldefrist bis 23. August 1924.

Gießen. Motor- und Fahrzeugfabrik Akt.-Ges. Konkursverwalter ist Herr Kaufmann Louis Althoff in Gießen, Walltorstraße. Anmeldefrist bis 14. August 1924.

Hannover. Kaufmann August Gerber, Inhaber der Firma Hannoversche Dauerwäsche-Manufaktur, Hannover, Herrenstraße 6. Zum Konkursverwalter wird Herr Rechtsanwalt Alexander Katz in Hannover, Georgstraße 12, ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 31. August 1924 beim Gericht anzumelden.

Kassel. Horn- und Beinwarenfabrik G. m. b. H. Konkursverwalter ist Herr Kaufmann Wilhelm Franke in Kassel, Lutherstraße 1. Anmeldefrist und offener Arrest mit Anzeigepflicht bis 10. August 1924.

München. E. M. G. Elektro- und Maschinengesellschaft m. b. H., Ungererstraße 65. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Justizrat Dr. Strobl in München, Nieserstraße 3. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen im Zimmer 643/III, Elisenstraße 2a, bis 27. August 1924.

Rostock. Kraftfahrzeug-Gesellschaft m. b. H. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Tardel zu Rostock. Anmeldefrist und offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 6. September 1924.

Singen b. Radolfzell. Martin Hildebrand, Automobilwerke A.-G. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Emil Schmidt in Radolfzell. Anmeldefrist 20. August 1924.

Winsen (Luhe). Wendische Elektrizitäts-Gesellschaft m. b. H. Ueber das Vermögen der Gesellschaft wurde am 24. Juli das Konkursverfahren eröffnet, da Zahlungsunfähigkeit und die am 5. Juni 1924 erfolgte Zahlungseinstellung dargetan ist. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Groschupf in Winsen a. L. Anmeldefrist bis 1. September 1924.

Ausschreibungen.

20. August. Aeronautische Abteilung des Kriegs- und Marineministeriums, **Petarvaradin** bei Novi Sad (Jugoslavien). Lieferung von 122 Stück **Automobilaußengummis.** Nähere Bedingungen erteilt die Aeronautische Abteilung des Kriegs- und Marineministeriums in Petarvaradin bei Novi Sad (Jugoslavien).

Rechtsfragen.

Unberechtigter Rücktritt vom Vertrage ohne Fristsetzung.

sk. Die X., G. m. b. H., Großhandlung landwirtschaftlicher Maschinen und Geräte, kaufte am 7. Oktober 1922 von H. in Hamburg 41 Motorpflüge zum Preise von 10 Millionen Mark. Davon sollten 5 Millionen Mark „sofort bis 12. Oktober 1922" auf das Bankkonto des Verkäufers überwiesen werden, während die restlichen 5 Millionen binnen 4 Wochen, vom Tage des Kaufabschlusses an gerechnet, überwiesen werden sollten. Bis zur vollständigen Barzahlung behielt sich Verkäufer das Eigentum an den verkauften Pflügen vor. Die ersten 5 Millionen Mark wurden rechtzeitig bezahlt, für den Rest wurde Frist bis 10. November 1922 gesetzt. Da an diesem Tage Käuferin nur 2 Millionen Mark überwies, trat Verkäuferin vom Vertrage zurück und blieb dabei, auch als Käuferin am 11. November 1922 eine weitere Million in Gestalt verschiedener Schecks mit der Erklärung übersandte, sie werde bemüht bleiben, den Rest schnellstens zu begleichen. Nunmehr verlangte die X.-G. m. b. H. im Klagewege Lieferung der Pflüge. Das Landgericht Hamburg verurteilte zur Lieferung gegen Zahlung von 2 Millionen Mark, das Hanseatische Oberlandesgericht wies die Berufung der Beklagten zurück. Das Reichsgericht hob das Urteil auf und verwies die Sache an den Vorderrichter zurück. Die Entscheidungsgründe der Höchsten Instanz lauten wie folgt: Zutreffend geht das Berufungsgericht davon aus, daß die zeitlich festbestimmte Zahlungszeit allein das Geschäft noch nicht zu einem Fixgeschäft macht, daß vielmehr noch die ausdrücklich oder stillschweigend getroffene Abrede der Parteien hinzukommen muß, wonach die Erfüllungszeit ein derartig wesentlicher Bestandteil des Geschäftes sein soll, daß mit ihrer Innehaltung oder Versäumung das Geschäft stehen und fallen, seine nachträgliche Erfüllung nicht mehr als Erfüllung angesehen werden soll. Nach Ansicht des Berufungsgerichts ist weder aus dem Drängen des Beklagten auf pünktliche Zahlung noch auch aus der Gefahr einer rasch fortschreitenden Markentwertung auf den Fixcharakter des Geschäftes zu schließen. Ausreichende Umstände für die Annahme einer stillschweigenden Vereinbarung eines Fixgeschäftes liegen nach der Auffassung des Berufungsgerichtes nicht vor, zumal die ganze Gestaltung des Geschäftes als Spezieskauf mit teilweiser Barzahlung und teilweiser Stundung des Kaufpreises mit dem Wesen eines Fixgeschäftes nicht recht im Einklang stehe. Diesen Ausführungen kann die Revision keinen wirksamen Einwand entgegenhalten. Auf § 326 Abs. 2 BGB. (hat die Erfüllung eines Vertrages infolge Verzugs für den anderen Teil Interesse, so kann er vom Vertrage ohne Fristsetzung zurücktreten) kann der Beklagte seinen Rücktritt vom Vertrage nicht stützen. Dem Beklagten mag zugestanden werden, daß ihm infolge des Zahlungsverzuges auf seiten der Klägerin ein aus dem Fortschreiten der Markentwertung sich ergebender Verlust drohte. Dessen Ersatz war aber durch die wirtschaftliche Lage der Klägerin bei der gegebenen Sachlage nicht gefährdet, zumal sehr erhebliche Zahlungen geleistet waren und Verkäufer sich das Eigentum an den Pflügen vorbehalten hatte. Es kann auch nicht gesagt werden, daß der Beklagte vor Eintritt des Zahlungsverzuges auf seiten der Klägerin keinerlei oder doch kein erhebliches Risiko bezüglich

des Geschäftes zu tragen gehabt hätte, infolge des Zahlungsverzuges der Klägerin aber mit einem erheblichen oder doch einem erheblich größeren Risiko belastet worden wäre, wenn man dabei davon absieht, daß der dem Beklagten wegen des Fortschreitens der Markentwertung aus dem Zahlungsverzuge der Klägerin erwachsende Ersatzanspruch gar nicht gefährdet war. Die Markentwertung mit der bei Abschluß des Geschäftes jedenfalls in gewissem Umfange gerechnet werden mußte, war am 7. Oktober 1922 (Tag des Kaufabschlusses) bis zum 10. November 1922 nicht unerheblich fortgeschritten. Der Kurs der Goldmark betrug am 7. Oktober 534,25 gegen 1826,10 Papiermark am 10. November. Das Risiko des Beklagten hatte sich infolge des Zahlungsverzuges der Klägerin nicht in dem Maße vergrößert, daß ihm nach Treu und Glauben eine Fristsetzung nicht mehr zuzumuten war. Trotzdem mußte das Urteil des Oberlandesgerichts aufgehoben und die Sache zurückverwiesen werden, da der Vorderrichter zur Herausgabe der Pflüge zum Vertragspreis verurteilt hatte, ohne die Markentwertung zu berücksichtigen. (Urteil des Reichsgerichts vom 13. Mai 1924. Aktenzeichen II. 436/23). (flp)

* * *

Vertragsanfechtung wegen Irrtums.

sk. Die B.'sche Wollfilzfabrik, G. m. b. H. in O., verkaufte im Oktober 1922 an die Firma Sch. in Z. eine gebrauchte hydraulische Presse zum Preise von 600 000 M, der sofort bezahlt wurde. Anfang Dezember focht Verkäuferin den Kaufvertrag wegen Irrtums an, weil sie das Gewicht der Maschine auf etwa 5500 kg angenommen und auf dieser Grundlage den Kaufpreis berechnet habe, während das Gewicht der Presse, wie sich nachher ergeben habe, 17 500 kg betrage. Käuferin erkannte die Rechtmäßigkeit der Anfechtung nicht an und klagte auf Lieferung. Das Landgericht Memmingen und das Oberlandesgericht Augsburg gaben der Klage statt. Das Reichsgericht hob das Urteil auf und verwies die Sache an den Vorderrichter zurück. Den Entscheidungsgründen der Höchsten Instanz entnehmen wir: Dem Berufungsrichter ist zuzugeben, daß eine irrtümlich zu niedrige Bemessung des Kaufpreises sich häufig nur als unbeachtlicher Irrtum im Beweggrunde darstellen wird, weil sie in der Regel auf Vorgängen im Innern des Verkäufers beruht, die vor dem Vertragsschlusse liegen und dem anderen Teile nicht bekannt geworden sind. Die Sachlage ist aber anders zu beurteilen, wenn, wie hier, bei der entscheidenden Verkaufsverhandlung die Kalkulationsgrundlagen erörtert sind und dem Käufer erkennbar zum Ausdruck gebracht ist, in welcher Weise die Berechnung des Preises zustande gekommen ist. Ist das der Fall, so liegt, wenn sich die Grundlagen der Berechnung später als falsch erweisen, nach der ständigen Rechtsprechung des Reichsgerichtes ein wesentlicher Irrtum über die Geschäftsgrundlage, über den Geschäftsinhalt, also ein beachtlicher Erklärungsirrtum vor. Ein wesentlicher Irrtum wäre es, wenn die Presse, deren Gewicht auf 5500 kg und deren Alteisenwert auf 300 000 M bei der Kaufverhandlung angegeben war, in Wirklichkeit 17 500 kg wog und einen Alteisenwert von fast 1 Million M hatte. Bei Kenntnis dieser Umstände hätte die Beklagte nach dem, was sie bei der Kaufverhandlung erklärt hätte, den Kauf zu einem Preise von 600 000 M vernünftigerweise nicht abgeschlossen, sondern eine viel höhere Summe gefordert. Es kommt also § 119 BGB. in Anwendung, wonach derjenige, der bei Abgabe einer Willenserklärung über den Inhalt im Irrtum war, die Erklärung anfechten kann, wenn anzunehmen ist, daß er sie bei Kenntnis der Sachlage und bei verständiger Würdigung des Falles nicht abgegeben haben würde. Als Irrtum über den Inhalt der Erklärung gilt auch der Irrtum über solche Eigenschaften der Person oder der Sache, die im Verkehr als wesentlich angesehen werden. Was die Anfechtung selbst anlangt, so war von seiten der Verkäuferin erklärt, „die Wollfilzfabrik sei angesichts der getroffenen Gewichtsfeststellungen genötigt, den Vertrag wegen Irrtums anzufechten, ziehe es aber mit Rücksicht auf einen teueren Prozeß vor, mit der Gegenpartei Vergleichsverhandlungen anzuknüpfen; wenn diese scheitern sollten, werde formelle Anfechtungserklärung erfolgen." Hierin findet das Oberlandesgericht keine Anfechtung, sondern nur die Ankündigung einer solchen für die Zukunft. Diese Auslegung haftet am Buchstaben und verletzt deshalb den § 133 BGB. Eines bestimmten Wortlautes oder einer bestimmten Form bedarf die Anfechtungserklärung nicht, sie muß nur deutlich zum Ausdruck bringen, daß der Anfechtende das Geschäft so, wie es abgeschlossen sei, nicht gelten lassen wolle. Das ist hier geschehen. (Urteil des Reichsgerichts vom 16. Mai 1924. Aktenzeichen III. 679/23.)

(flpstrstlcrd)

Zoll- und Verkehrswesen.

Zollzahlung in Columbien. Durch Dekret vom 29. Februar 1924 (mit Wirkung vom 5. April 1924) sind die Zollamtsverwalter angewiesen, die Zahlungsanweisungen auf 14 Tage Sicht, die gemäß den früheren gesetzlichen Bestimmungen zur Zahlung der Einfuhrzölle zugelassen wurden, nicht mehr anzunehmen und die Ware nicht auszuliefern, bevor nicht die Zölle entrichtet sind, sei es durch unmittelbare Einzahlung bei der Kasse des Zollamts oder durch Konsignation auf irgendeine der Haupteinnahmestellen, die bei den Departements die nationalen Finanzverwalter und in der Hauptstadt die Generalsteuereinnahmestelle sind. — Die Kaufleute können auf Wunsch bei der Generalsteuereinnahmestelle oder bei den nationalen Finanzverwaltungen Vorschüsse auf Rechnung künftiger Zölle hinterlegen. In solchem Falle wird von dem Zollamt, von dem die Zölle erhoben werden, eine laufende Rechnung für den Beteiligten eröffnet, die mit dem bezeichneten Betrag erkannt und mit dem Betrage der Zölle ihrer Einfuhren belastet wird. In solchem Falle können die Kaufleute, sobald die Zölle berechnet sind, die unmittelbare Auslieferung der Waren ohne weitere Förmlichkeiten beanspruchen. (flpstr)

Der heutigen Auflage unserer Gummi-Zeitung liegt ein Prospekt der Firma **H. Schaffstaedt G. m. b. H., Gießen,** bei, worauf wir unsere Leser besonders aufmerksam machen.

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Die Vermögenssteuererklärung 1924 auf Grund der zweiten Steuernotverordnung und der Durchführungsbestimmungen vom 8./18. März 1924. Von Dr. Fritz Koppe und Dr. W. Beuck. Industrieverlag Spaeth und Linde, Berlin 1924.

Die Verfasser haben es in dankenswerter Weise übernommen, in der vorliegenden Schrift jedem Steuerpflichtigen Anleitung über die Aufstellung seiner Vermögenssteuererklärung zu geben. Es werden dabei alle Bestimmungen berücksichtigt, die in der letzten Zeit über diese Materie ergangen und in den verschiedensten Gesetzen zerstreut veröffentlicht worden sind. Die Schrift bringt außerdem noch verschiedene in Zweifarbendruck ausgefüllte Musterformulare für die Steuererklärung, sowie Erläuterungen und Anleitungen dazu. Sie kann in ihrer leichtverständlichen Darstellungsweise unseren Lesern bestens empfohlen werden. Mr. (flp)

Die rechtliche Organisation der Kartelle. Von Prof. Dr. I. Flechtheim. Verlag I. Bensheimer, Mannheim. 344 Seiten. Preis gebunden 8 Mark.

Der auf dem Gebiete des Kartellrechtes als Autorität anzusehende Verfasser hat mit dem vorliegenden Buch eine sehr aufklärende Darstellung der rechtlichen Organisationen der verschiedenen Kartelle gegeben. Er behandelt zunächst die Kontingentierungs-Kartelle, also die Verkaufssyndikate und die reinen Kontingentierungs-Kartelle, sowie die Kartelle ohne Kontigentierung. Die rechtlichen Ausführungen hierzu sind leicht verständlich. In einem Anhang werden die Syndikatsverträge unserer größten Kartelle und Syndikate wiedergegeben und in einem Nachtrag der neueste Stand der Gesetzgebung über die Kartelle berücksichtigt. Jedem, der sich über dieses Gebiet informieren will, wird das Buch Flechtheims ein wertvoller Ratgeber sein. km. (flp)

Die Wirtschaftskurve mit Indexzahlen der Frankfurter Zeitung. Heft II, Jahrgang 1924. Nach den Methoden und unter Mitwirkung von Ernst Kahn. Frankfurter Societäts-Druckerei, G. m. b. H., Abteilung Buchverlag, Frankfurt a. M. Preis 2 M, Jahresbezugspreis für Abonnenten 7 Mark.

Ein reichhaltiges Material über die Einwirkungen der Stabilisierung auf das deutsche Wirtschaftsleben ist im vorliegenden Heft der Wirtschaftskurve systematisch zusammengestellt worden. Die Folgen der Währungsberuhigung auf Preise, Lebenshaltung, Löhne und Gehälter, Arbeitsmarkt, Börse, Kapitalmarkt usw. werden gründlich untersucht, durch instruktives Tabellenmaterial und graphische Darstellungen veranschaulicht und die Entwicklungstendenzen aufgezeigt. Die außerordentlich reiche und sorgsame Auswahl des Stoffes, sowie seine jedem einzelnen verständliche Bearbeitung macht auch das neue Heft der „Wirtschaftskurve" zu einem unentbehrlichen Handbuch für alle am Wirtschaftsleben Beteiligten und Interessierten. (f)

Kommentar zum Körperschaftssteuergesetz unter Berücksichtigung des Einkommensteuergesetzes, aller Aenderungen bis einschließlich September 1923 nebst Ausführungsbestimmungen usw. Von Reichsfinanzrat R. Evers, Mitglied des Reichsfinanzhofes. (Zugleich Band 5 des Werkes, geleitet vom Reichsfinanzminister a. D. Schiffer: Die deutschen Finanz- und Steuergesetze in Einzelkommentaren.) 866 Seiten. Otto Liebmann, Berlin. Preis geb. 20 M.

Die fortgesetzten Aenderungen der Zahlungsweise der Steuern haben auch das Körperschaftssteuergesetz nicht unberührt gelassen. Die 2. Steuernotverordnung vom 19. Dezember 1923 hat die Zahlung für 1924 neu geregelt und wesentlich in die Steuergestaltung der Vorjahre eingegriffen. Es ist daher sehr dankenswert, daß Reichsfinanzrat Evers seinen großen Kommentar zum Körperschaftssteuergesetz, der erst Ende 1923 erschien und bereits alle Aenderungen bis zur Steueraufwertungsverordnung vom 11. Oktober 1923 berücksichtigte, durch einen Nachtrag ergänzt hat. Damit wird den Steuerpflichtigen ein auf alle Zweifelsfragen der Besteuerung der Körperschaften umfassend und zuverlässig Auskunft gebender Führer nach dem neuesten Stande geboten. (flp)

Reklame. Von H. Behrmann. Band II der Bücherei für Industrie und Handel. 283 Seiten. Auf Kunstdruckpapier mit 98 Abbildungen und 10 Beilagen. Preis broschiert 13,50 Goldmark, in Halbleinen gebunden 15 M. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2.

Das Werk gibt allen, die mit Reklame irgendwie zu tun haben, reiche Anregungen; jeder wird für seine besonderen Bedürfnisse etwas darin finden. Die einzelnen Werbemittel wie Anzeige, Plakat, Drucksache, Film, behandelt es als Teile einer wohldurchdachten Gesamtarbeit. Mit eingehenden Betrachtungen über die Helfer der Reklame, die Presse, das Druckverfahren, die Kunst, die Handhabung des Wortes, geht der Verfasser wesentlich über das hinaus, was sonst in Reklamehandbüchern geboten wird. Seine Ausführungen sind überall vom Willen zur Sachlichkeit, zur Qualität, zur geschäftlichen und menschlichen Vornehmheit durchdrungen. Es gehört in die Bücherei eines jeden Industriellen, eines jeden Kaufmanns, der in der heutigen Zeit vorwärts kommen will. (flp)

Die Körperschaftssteuer nach der zweiten Steuernot-V. O. und den Durchführungsbestimmungen dazu. Von Reichsfinanzrat R. Evers. Verlag von Otto Liebmann, Berlin W. Preis 8 M, geb. 9,20 M.

In dem vorliegenden Buch sind alle Durchführungsbestimmungen und zum Teil nicht veröffentlichten Erlasse bis Mai 1924 abgedruckt und mitkommentiert. Auch alle irgendwie bedeutsamen Fragen werden von dem Verfasser erschöpfend und unter vollständiger Anführung der Rechtsprechung behandelt. Dieses neue Werk von Evers wird ebenso wie sein allgemein glänzend beurteilter großer Kommentar zum Körperschaftssteuer-Gesetz ein nie versagender Führer sein. Jedes der völlig in sich abgeschlossenen Werke, von denen das erstere die gesamten Vorauszahlungsbestimmungen, der große Kommentar alle allgemeinen Vorschriften über die Körperschaftssteuer enthält, und die sich daher gegenseitig ergänzen, ist für die Praxis unentbehrlich. (flp)

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Verfahren zur Herstellung von Reifen. D. R. P. Nr. 398 374 vom 10. Juli 1920 für Ernest Hopkinson, New York (veröff. am 9. Juli 1924). Bei vorliegendem Verfahren wird in bekannter Weise ein flaches, ringförmiges Band am mittleren Teile ausgedehnt, während die Kanten aufeinander zu bewegt werden, um das Band in Reifengestalt überzuführen. Das Band besteht, nach der Erfindung, aus einer Reihe Lagen, deren Fäden oder Schnüre in einem Winkel zu den Bandkanten laufen, während die Fäden oder Schnüre jeder Lage parallel zueinander, aber entgegengesetzt zum benachbarten Lagenpaare verlaufen. Bei der Ueberführung des Bandes in die Reifenform wird die Ausdehnung des mittleren Bandteiles dadurch bewirkt, daß die Lagen und Winkel der Schnüre oder Fäden sich selbsttätig einstellen. Man kann nach dem Verfahren große und kräftige Reifen aus flachen, ringförmigen Bändern herstellen. Beistehende Abbildung zeigt einen Querschnitt durch den fertigen Reifenkörper in Bandform. Zur Herstellung des Reifens dient eine aus parallelen Fäden bestehende Stofflage, welche durch Rohkautschuk zusammengehalten wird. Man schneidet die Stofflage unter dem gewünschten Winkel in Streifen. Beispiel: Herstellung eines Radreifenkörpers von 36×4½ engl. Zoll, bestehend aus 6 Stofflagen von 0,04 engl. Zoll Stärke mit Gummilage von 0,007 engl. Zoll Dicke. Die Einzellagen werden unter folgenden Winkeln zur Trommelachse zugeschnitten: 1. innerste Lage 50°, 2. Lage 49½°, 3. Lage 49°, 4. Lage 48½°, 5. Lage 48° und 6. Lage 47½°. Man legt den ersten Streifen auf eine zusammenklappbare Trommel, so daß ein vollständiges Band ohne Ueberlappen entsteht. Nun bringt man Streifen 2 auf, dessen Fäden senkrecht zu den Fäden der ersten Lage laufen, die Enden stoßen auch aneinander. Ueber die Kanten dieser Lagen kommt ein Streifen aus trennendem Material. Es folgen Stofflagen 3 und 4, wieder ein Trennstreifen an den Kanten, endlich Lagen 5 und 6. Die Haltedrähte 17 bringt man in Stellung unter völligem Zusammenklappen der Trommel. Nun wird die Trommel ausgedehnt, die Stofflagen werden unter die Drähte 17 gepreßt, dann faltet man die Kanten der Einzellagen über die Drähte an jeder Seite herum, je zwei Lagen stets gleichzeitig. Man entfernt die Trennstreifen und faltet die anderen Stofflagen nacheinander um die Haltedrähte. Dann wird eine Gummischicht 7 quer über den Laufflächenteil als Dämpfungsmaterial angebracht, darüber kommen die Stofflagen 8 und 9 als Unterbrechungslagen, wieder eine Gummischicht 10, darauf zwei Unterbrechnungslagen 11 und 12 und endlich die Laufflächengummilage 12a. Die Fäden der Unterbrechungsschichten 8, 9, 11 und 12 liegen unter Winkeln von 44°, 43½° und 41½° zur Achse. Der Reifenkörper ist nunmehr als Bandform fertig. — Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung eines Reifenkörpers, bei dem ein flaches, ringförmiges Band an seinem mittleren Teil ausgedehnt wird, während die Kanten aufeinander zu bewegt werden, um das Band in eine Reifengestalt überzuführen, dadurch gekennzeichnet, daß das Band aus einer Reihe Lagen gebildet wird, die so angeordnet sind, daß die Fäden oder Schnüre einiger oder aller Lagen in einem Winkel zu den Kanten des Bandes verlaufen, während die Fäden oder Schnüre einer jeden Lage in entgegengesetzter Richtung zu den Fäden oder Schnüren einer jeden benachbarten Lage oder die Fäden oder Schnüre eines Paares oder einer Gruppe von Lagen parallel zueinander, aber in entgegengesetzter Richtung zu den Fäden oder Schnüren eines jeden benachbarten Lagenpaares bzw. Lagengruppe verlaufen. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß 2. die übereinanderliegenden Lagen alle so angeordnet sind, daß die Winkel der Fäden der nach außen hin folgenden Lagen abwechselnd in entgegengesetzten Richtungen verlaufen und sich fortschreitend der parallelen Lage zur Achse des Bandes hin nähern und daß 3., da die einzelnen Streifen oder Lagen des Bandes von unterschiedlicher Breite sind, nach Herumlegung der Streifen oder Lagen um eine Trommel, die Kanten der Streifen im wesentlichen gleichförmig nach innen oder außen stufenförmig verlaufen.

Schwammgummipinsel zum Abbeizen von Oelfarbenanstrichen. Oscar Schaeffer, Braunschweig, Hagenstraße 24. G.-M. Nr. 873 759. Als neu gilt die Verwendung von Schwammgummi für Pinsel zum Abbeizen von alten Oelfarbenanstrichen mit dem Hinweis, daß Schwammgummi das einzige brauchbare Material ist, welches durch die Beizflüssigkeiten nicht angegriffen wird. Die Pinsel bieten auch Ersatz für die bislang üblichen, aber weniger haltbaren Klosettbürsten. Die Befestigung der Gummischwämme kann in beliebiger, dem Gebrauchszweck entsprechender Weise erfolgen.

Scherzgummiball. Sachsland, Gummiwarenfabrik, Bürgel i. Thür. G.-M. Nr. 874 144. Neu sind zwei Gummibälle, welche durch einen dünnen Schlauch miteinander verbunden sind. Ein Ball davon wird mit einem Gesicht bemalt, einen Kopf darstellend und eine dünne Gummizunge wird an den Rändern des vorher an den Ball eingeschnittenen ovalen Loches durch Vulkanisation befestigt. Drückt man auf den zweiten Ball, so erscheint die Zunge, während sie wieder verschwindet, wenn der Druck auf dem zweiten Gummiball nachläßt. Die Scherzbälle können aus Mischgummi oder Patentgummi hergestellt sein, sie können mit Quetschstimmen, Schellen, Chenille, Seidenbändern oder sonstigem Zierrat, wie auch mit Perücken versehen bzw. verziert sein.

Schwammgummi-Umhüllung für Thermosflaschen. Harburger Gummiwarenfabrik Phoenix, Akt.-Ges., Harburg a. d. Elbe. G.-M. Nr. 873 545. Das Neue bezieht sich auf die Schwammgummi-Umhüllung für Thermosflaschen, bestehend aus einer Schwammgummieinlage zwischen der Blechumhüllung und der eigentlichen Thermosflasche (Isolierflasche) und einer Schwammgummiplatte auf dem Boden der Blechumhüllung. Durch die Neuerung wird ein weit größerer Schutz der Isolierflasche vor Stößen usw. erzielt, als durch die bisher verwandte Einlage aus Wellpappe.

Flächenüberzug für Automobile und dergleichen als Lackierungsersatz. Rudolf Eichhorn, Plauen i. V., Rinnelbergerweg 5. G.-M. Nr. 874 753. Die Neuerung betrifft die Veredelung von Automobil-Chassis und dergleichen. Bis jetzt wurden die Flächen lackiert. Die Veredelung erfolgt

durch einen aus Lederwachstuch, Leder oder dergleichen Stoffen bestehenden Ueberzug. Auf die Rohfläche ist der Ueberzug aufgebracht, und zwar benutzt man den sehr innig und glatt bindenden Kaltleim. Das schon erwähnte dünne Lederwachstuch ist besonders geeignet, aber es gibt auch andere ähnliche Stoffe und alles Geeignete ist in den Schutz eingeschlossen.

Oesterreichische Patentaufgebote.

Verfahren zur Herstellung von Kautschuk- und dergl. Artikeln direkt aus dem Milchsaft der Kautschukkohlenwasserstoffe führenden Pflanzen. Angem. 9. April 1923 (A. 1584—23) für Dr. R. Ditmar, Graz (veröff. 15. Juli 1924) Kl. 39b.

Verfahren zur Herstellung von aus Schnüren bestehenden Laufmänteln. Angem. 23. November 1920 (A. 6420—20) für F. S. Dickinson und J. Springer, New York (veröff. 15. Juli 1924) Kl. 63d.

Maschine zur Herstellung von Laufreifen mit Schnureinlagen. Angem. 11. April 1923 (A. 1637—23) für Dickinson Cord Tire Corp., New York (veröff. 15. Juli 1924) Kl. 63d.

Radbereifung mit Kautschukhohlreifen. Angem. 20. November 1923 (A. 5209—23) für L. Stoll, Wien (veröff. 15. Juli 1924) Kl. 63d.

Ausländische Patente.

Behandlung verdorbenen Kautschuks. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 490 358 vom 15. April 1922 für R. Zertuche, New York (veröff. 15. April 1924). Rohkautschuk o. dgl., der hart geworden ist, wird in Wasser von 40° eingetaucht, mit Bürste behandelt, nochmals in Wasser von 40° gelegt und wieder abgebürstet, endlich in kaltem Wasser abgespült. Man walzt, streckt und trocknet den Kautschuk.

Ballschutz gegen Leckage. Engl. Pat. Nr. 215 736 vom 29. April 1924 für Spalding & Bros. Ltd., London (veröff. 9. Juli 1924). Um Inhaltsverluste an Tennisbällen und dergl. zu verhindern, wird die Innenfläche der zu vulkanisierenden Kautschukhülle durch eine Gallerte verstärkt, die bei Vulkanisationshitze sich nicht verflüssigt, luftdicht und haltbar ist. Das gelatinöse Material besteht z. B. aus 35 Gewichtsteilen Leim oder Gelatine, 25 Gewichtsteilen Glyzerin und Wasser. Wird der Ball aus mehreren Einzelteilen angefertigt, so überzieht man die nicht vulkanisierten Kautschukstücken mit der warmen Mischung und trocknet die Schichten auf. Baut man den Ball aus zwei Hälften auf, so bekleidet man die Innenhälften mit erwärmten Platten obiger Mischung.

Elektrischer Vulkanisator. Engl. Pat. Nr. 216 345 vom 5. Juni 1923 für J. Wilkinson & Sons, Ltd. und J. Brearey, Baildon, Yorkshire (veröff. 16. Juli 1924). Eine Metallplatte ist unten mit einem festen Kernstück verbunden, welches mittels elektrischen Stromes erhitzt wird. Der Kern wird von einem Rundstück unter Luftzwischenraum umgeben, das Ganze befindet sich in einem, von der Platte und dem Kern isolierten Kasten.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30d. 3. A. 40 628. Dr. Arthur Rudow, Frankfurt a. M., Barckhausstraße 16. Gummifuß mit eingebettetem Holzkern. 5. Septemb. 1923.

39a. 10. P. 41 671. Paramount Rubber Consolidated Inc., Philadelphia, V. St. v. A.; Vertr.: Dr.-Ing. B. Bloch, Pat.-Anw., Berlin NW 21. Vorrichtung zum Formen hohler, ringförmiger Gummigegenstände. 30. Juni 1920.

39a. 10. R. 55 822. Rückgewinnung vergasender Löseflüssigkeiten, G. m. b. H., Berlin. Streichmaschine für Kautschuk und ähnliche plastische Massen. 5. Mai 1922.

39a. 11. F. 50 859. Harvey Frost & Company, Limited, London; Vertr.: H. Licht, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Elektrisch beheizter Vulkanisierapparat. 28. Dezember 1921.

71a. 19. G. 59 256. Reinhold Gollert, Berlin, Neue Schönhauser Str. 20. Gummilaufteile mit Metallklammerbewehrung; Zusatz zur Zus.-Anm. G. 58 946. 4. Juni 1923.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3a. 879 249. Joseph Flieger, Nürnberg, Innere Laufergasse 16. Verstellbare Krageneinlage aus Gummi. 14. Juni 1924. F. 48 077.

15b. 879 120. Andreas Brücklmeier & Co., Graz; Vertr.: Oskar Wachsen, Berlin, Gneisenaustraße 100. Druckform aus vulkanisiertem Hartgummi. 9. November 1923. B. 104 390.

30d. 879 035. Alfons Glasl, Wasserburg, Inn. Verband- und Arzneikasten. 11. Juni 1924. G. 56 253.

30d. 879 283. Dr. Giesemann, Eisenach. Leibbinde. 5. Juli 1924. G. 56 350.

30d. 879 425. Orthopädische Industrie, G. m. b. H., Königsee i. Th. Künstliches Knie. 7. Mai 1924. O. 13 889.

63c. 879 263. Vereinigte Gothania-Werke, Akt.-Ges., Gotha. Vollgummibereifung für Kraftlastwagen. 24. Juni 1924. V. 19 429.

63e. 879 018. Alfred Kunert, Dresden, Weidentalstraße 52. Mit harten Stoffen durchsetzter Gummi als Gleitschutz. 28. Februar 1924. K. 96 741.

63e. 879 229. Joh. M. Körting & Söhne, Gummiwarenfabrik, Berlin-Steglitz. Massivgummibereifung für Fahrzeuge aller Arten. 17. Mai 1924. K. 97 792.

63e. 879 230. Joh. M. Körting & Söhne, Gummiwarenfabrik, Berlin-Steglitz. Gummimassivreifen für Fahrzeuge aller Art. 17. Mai 1924. K. 97 793.

Heft 46 Berlin, den 15. August. 38. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin. Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederl. Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156783, Zürich VIII 11019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenk. H, Berlin SW 19, Krausenstr. 38/39 u. Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwaren-Fabriken.

Mit Wirkung ab 10. August ist der Preis für Ohrstücke für Stethoskope Konv.-Nr. 6565 von 32,65 Goldmark auf 15,00 Goldmark per 100 Stück ermäßigt worden.

Neuregelung der Vorauszahlungen auf die Körperschaftssteuer.

Der Reichsfinanzminister hat über die Vorauszahlungen auf die Einkommen- und Körperschaftssteuern im Kalenderjahr 1924 auf Grund der zweiten Steuernotverordnung neue Durchführungsbestimmungen erlassen. Als besonders wichtig ist daraus hervorzuheben, daß die körperschaftssteuerpflichtigen Erwerbsgesellschaften, denen nach den ersten Durchführungsbestimmungen als monatliche Vorauszahlung der Satz von 1 pro Mille ihres Vermögens zugestanden war, jetzt das Recht haben, bis zum 17. August zu erklären, daß sie statt der Vorauszahlung auf Grund des Vermögens künftig ihre Vorauszahlungen nach den Betriebseinnahmen entrichten wollen. Ferner hat sich der Reichsfinanzminister damit einverstanden erklärt, daß auf Antrag die Steuerpflichtigen zur Versteuerung der Ist-Einnahmen übergehen dürfen. Voraussetzung dabei ist aber, daß auch für die Umsatzsteuer im gleichen Zeitpunkt zur Versteuerung nach den Ist-Einnahmen übergegangen wird.

E-Schatzanweisungen als Sicherheit bei Steuerstundungen.

In einem Runderlaß vom 29. Juli 1924 hat sich der Reichsminister der Finanzen damit einverstanden erklärt, daß in entsprechender Anwendung der Bestimmung, die der § 20 Abs. 2 Satz 1 der Stundungsordnung für verzinsliche, an der Börse nicht notierte Schatzanweisungen der Länder enthält, die E-Schätze zu 80 Prozent ihres Nennwertes als Sicherheit für Reichssteuern angenommen werden. Es ist anzunehmen, daß nunmehr die Finanzämter die Gesuche auf Gewährung der Steuerstundung mit besonderem Entgegenkommen prüfen, wenn zur Sicherheitsleistung E-Schätze angeboten werden. Trotz dieses Entgegenkommens in der Verwendbarkeit der neu herausgegebenen E-Schatzanweisungen wird diese Regelung jedoch den berechtigten Forderungen der Ausfuhrindustrien noch nicht gerecht. Es ist deshalb zu hoffen, daß die Bestrebungen der Spitzenverbände des Handels und der Industrie recht bald neue Erfolge in dieser Richtung aufweisen können.

Zulassung von Reichsbanknoten für Einzahlungen im Postanweisungsverkehr.

Bei Einzahlungen auf Zahlkarten und Rentenmarkpostanweisungen sowie bei Einlösung von Nachnahmen und Postaufträgen, die auf Rentenmark lauten, werden von den Postanstalten fortan bis auf weiteres Beträge bis 50 Rentenmark für jede einzelne Zahlkarte oder Rentenmarkpostanweisung auch in Reichsbanknoten oder anderen Zahlungsmitteln, die zu Zahlungen an Postkassen zugelassen sind, entgegengenommen.

Abschluß der deutsch-tschechoslowakischen Wirtschaftsverhandlungen.

Die von uns auf Seite 897 erwähnten deutsch-tschechoslowakischen Verhandlungen über eine Anzahl von Wirtschaftsfragen haben am 31. Juli zur Unterzeichnung eines Protokolls geführt, in dem sich die beiden Regierungen gegenseitig hinsichtlich der Einfuhr einer Anzahl von Waren Erleichterungen zugestehen. Das Protokoll ist am 7. August in Kraft getreten.

Revision des litauischen Zolltarifs?

Wie wir erfahren, beabsichtigt die Regierung in Litauen, den litauischen Zolltarif einer Nachprüfung und Neubearbeitung zu unterziehen. Die Zollsätze für eine größere Anzahl von Warengattungen sollen in absehbarer Zeit nicht unbeträchtliche Ermäßigungen erfahren. Nur solche Zölle, deren Höhe durch den Schutz der litauischen Industrie bestimmt wird, sollen von Herabsetzungen ausgenommen bleiben.

Folgen der Geldnot!

Vor kurzem haben wir an dieser Stelle auf die unliebsamen Begleiterscheinungen hingewiesen, die durch die gegenwärtige Geld- und Kreditnot im geschäftlichen Verkehr eingerissen sind. Wir haben uns dabei auch gegen die laxe Auffassung fester Zahlungsverpflichtungen gewendet und gegen den teilweise zur Mode gewordenen Zahlungsunwillen selbst bei Geschäftsleuten, die ihren eingegangenen Verpflichtungen an und für sich nachkommen könnten. Inzwischen haben sich die Verhältnisse nicht gebessert, ja im Gegenteil noch verschärft und das Eintreiben der Außenstände beherrscht heute das Geschäft beinahe mehr, als die Bemühungen um den Verkauf der Ware. Es ist fast ein Kampf aller gegen alle, der hier geführt wird; jeder drängt mit allen Mitteln auf Hereinholung der Gelder, jeder übt aber auch selbst die größte Vorsicht, um sich nicht zu sehr auszugeben. Auch der reellste Geschäftsmann ist heute in Sorge um die laufenden Betriebsmittel und sieht sich gezwungen, Zahlungen hinauszuschieben, die er sonst pünktlich erfüllt hat. Da kommen die Mahnungen und sie sind nicht zart gehalten; befindet sich doch der Mahner selbst in Verlegenheit. Aber das wird nicht beachtet, es erfolgen scharfe Antworten, Kündigen der Geschäftsfreundschaft, Aufrollen und scharfes Durchfechten von Differenzen usw. Es ist ein ungemütlicher Zustand und wenn er noch lange andauert, kann er ernste und dauernde Erschütterungen des ganzen Geschäftslebens nach sich ziehen. Diese unhaltbaren Zustände sind wenig erfreuliche Folgen der Geldnot. Gewiß wird jeder einsehen, daß man unter den jetzigen Verhältnissen im Punkte der Zahlungspünktlichkeit manchmal mehr als ein Auge zudrücken muß. Das ist letzten Endes auch der tiefere Grund dafür, daß sich seit einiger Zeit in der Geschäftswelt eine

Abneigung gegen den Wechsel

immer mehr bemerkbar macht und zwar — wie wohl anzunehmen ist — aus Gründen der Liquidität. Die Reichsbankausweise der letzten Wochen sind der beste Beweis dafür. Trotz der noch unvermindert starken Kreditnot werden bei der Reichsbank immer weniger Wechsel zu Zwecken der Diskontierung eingereicht. Wie uns berichtet worden ist, lehnen es selbst größere Firmen ab, sich wechselmäßig zu verpflichten, da sie nicht wissen, ob sie bis zum Tage der Fälligkeit der Wechselschuld von ihren Abnehmern, die ihnen gegenüber keine Wechselverpflichtungen eingegangen sind, das Geld hereinbekommen haben. Solange von den Abnehmern die Erfüllung der eingegangenen Zahlungsverpflichtungen so schwer zu erreichen ist, so lange sie nur ratenweise oder überhaupt nicht zahlen, kann keine Firma eine Wechselschuld mit allen ihren Folgen bei nichtpünktlicher Begleichung eingehen. Das widerspräche auch dem ebenso alten wie bewährten Grundsatz von der Homogenität der Debitoren und Kreditoren.

In den meisten Fällen wird es also unmöglich sein, eine wechselmäßige Verpflichtung und wechselrechtliche Haftung der Schuldner für den pünktlichen Eingang der Zahlung zu erreichen, so daß also die

Beitreibung der Schuldsumme

durch Mahnbrief und schließlich Zahlungsbefehl die einzige Möglichkeit ist, um für seine Leistung die Gegenleistung zu erhalten. Wer in der Mahn- und Klageabteilung eines Betriebes sitzt, der wird jedoch wissen, mit wieviel Scherereien und unliebsamen Korrespondenzen dieses Verfahren verbunden ist. Von hundert Mahnbriefen, die hinausgehen, wird in den seltensten Fällen — namentlich wenn es erste Mahnungen sind, — Notiz genommen. Beim zweiten oder gar erst dritten Mal sind dann 50 Prozent ehrlich entrüstet, daß sie einen Mahnbrief bekommen, während die übrigen 50 Prozent noch immer nicht reagieren. Daß unter solchen Verhältnissen in den Mahnbriefen heutzutage oftmals eine Tonart angeschlagen wird, die man früher im Geschäftsleben nur selten gekannt hat, ist verständlich und man darf es keiner Firma verübeln, wenn sie alle ihr zu Gebote stehenden Mittel anwendet, um die Außenstände, die schon sowieso erschreckend hoch genug sind, nicht noch weiter anwachsen zu lassen. Das scheint man aber noch nicht überall begriffen zu haben. Man kann es verstehen, daß Firmen, die es sich trotz alledem zur Pflicht machen, ihren Zahlungsverpflichtungen weitestmöglich nachzukommen, — und solche gibt es erfreulicherweise noch immer — über einen in scharfem Ton gehaltenen Mahnbrief entrüstet sind. Sie dürfen aber nicht vergessen, daß die mahnende Firma es außerdem noch mit Schuldnern zu tun hat, die man unter die Kategorie „zahlungsunwillig" einreihen muß und gegen die vorzugehen kein Mittel scharf genug sein kann.

Gerade in einer Zeit, in der das Geld knapp ist, — auch im volkswirtschaftlichen Sinne knapp — kann der dadurch für jede einzelne Privatwirtschaft hervorgerufene Uebelstand einigermaßen gemildert werden, wenn

die Umlaufsgeschwindigkeit des Geldes

größer wird, das Geld also schneller von der einen in die andere Hand fließt. Das ist aber nicht möglich, wenn dieser Kreislauf des Geldes durch Geschäftsleute gehemmt wird, die Zahlungen böswillig verweigern und selbst auf wiederholtes Mahnen nicht reagieren. Wenn in solchen Fällen in immer schärfer werdendem Ton Mahnbriefe geschrieben werden, so erfüllt die mahnende Firma — und das darf der Gemahnte nicht vergessen — letzten Endes auch eine volkswirtschaftliche Funktion, sie versucht das Geld, das irgendwo zurückgehalten wird, wieder in Umlauf zu bringen. Ihr gutes Recht ist es dann auch, von solchen Firmen, bei denen der Tatbestand der böswilligen Zahlungsverweigerung offensichtlich ist, sich wegen des durch die Nichterfüllung der eingegangenen Zahlungsverpflichtungen entstandenen Schadens an den Schuldner zu halten und von ihm nicht nur die Verzugszinsen, sondern auch Ersatz des Verzugsschadens zu verlangen. Da solche Fälle in der Praxis leider oft genug vorkommen, empfiehlt es sich, gegen derartige Schuldner mit aller Schärfe vorzugehen und ihnen rechtzeitig anzudrohen, daß man im Falle weiterer Zahlungsverweigerung gezwungen sei, entweder Waren unter dem Marktpreis zu verkaufen oder Kredite gegen hohe Zinsen aufzunehmen und den Schuldner dafür haftbar zu machen.

Als ein weiteres Zeichen der Geldnot sind solche Schuldner anzusehen, die

Wareneinkäufe ohne Aussicht auf Zahlungsmöglichkeit

vornehmen und dabei auf die allgemeine Zahlungsunfähigkeit spekulieren. Gerade diese sind es, die am meisten entrüstet sind, wenn sie einen Mahnbrief oder gar einen Zahlungsbefehl erhalten und dann auf die „Rücksichtslosigkeit" der Lieferanten und auf ihr geringes Verständnis für die Lage der Abnehmer schimpfen. Leider sind solche Fälle keine Seltenheiten mehr und die Verbände unserer Branche würden sich ein großes Verdienst erwerben, wenn sie ihre Verbandstätigkeit nach dieser Richtung ausdehnen und solche Fälle den Mitgliedern bekanntgeben würden, um weiteren Schaden zu verhüten.

Wenn in den beiden heikelsten Geschäftsangelegenheiten, im Zahlen und Mahnen etwas mehr Verständnis für die Lage des anderen herrschen würde, wenn der Schuldner so verfahren würde, wie er als Gläubiger wünscht, daß seine Schuldner verfahren, dann wäre manche unliebsame und wenig erfreuliche Begleiterscheinung im geschäftlichen Verkehr unserer Zeit erspart, dann könnte auch der Lieferant zum Abnehmer und der Abnehmer zum Lieferanten wieder dasjenige Maß von Vertrauen haben, ohne das eine geordnete Wirtschaft sich nicht denken läßt.

Dr. K. Maier.

40 Jahre India Rubber Journal!

Am 6. August konnte unsere englische Kollegin, das „India Rubber Journal", das 40jährige Jubiläum ihres Bestehens feiern. Die Zeitschrift ist die älteste auf unserem Gebiet und hat sich stets mit besonderer Sorgfalt den wissenschaftlich-technischen Problemen der Kautschuk-Gewinnung und Kautschuk-Verarbeitung gewidmet. Diesem ihrem Bemühen verdankt sie ihre geachtete Stellung, die sie heute in den Kreisen der englischen Gummi-Industrie, des englischen Gummiwarenhandels und auch darüber hinaus einnimmt. Aus Anlaß ihres Jubiläums hat sie eine Festnummer herausgegeben, die in ihrem stattlichen Umfang ein publizistisches Dokument für unsere Branche darstellt. Aus dem reichhaltigen Inhalt verweisen wir neben den zahlreichen Beiträgen wissenschaftlich-technischer Art auf die Artikel über die englische Reifen-Industrie, die Asbest-Industrie, die Packungs-Industrie, die Kabel-Industrie und die Industrie der Gummimaschinen. Wir verweisen ferner auf die Artikel über den Gummiwarenhandel Australiens, die japanische Gummi-Industrie, die italienische, die holländische Gummi-Industrie und auf die zahlreichen Aufsätze über die Kautschukgewinnung in den englischen Kolonien. Wir wollen es nicht versäumen, dem „India Rubber Journal" für diese Festschrift unsere Anerkennung zu zollen und unserer englischen Kollegin gleichzeitig die besten Glückwünsche zu ihrem 40jährigem Jubiläum auszusprechen.

Was haben wir unter einer „Verbandstoff-Fabrik" zu verstehen?

Von **August Lohmann,** Berlin.

Es hat von jeher in der menschlichen Natur gelegen, mehr scheinen zu wollen, als man ist. Das erkennt man, wenn man die Literatur vergangener Zeiten durchblättert, das sieht man, wenn man die Zeitungen des Tages liest, und man erkennt es auf Schritt und Tritt im Verkehr mit der Umwelt. Sogar gegen den eigenen Willen kann man in derartiges Getriebe hinein gezerrt werden, und oft genug wird die Titulatur „Direktor" — um nur ein Beispiel zu nennen — verliehen, ohne daß der Beteiligte irgend etwas mit solchem Titel zu tun oder ihn gar erstrebt hätte.

Dürfen wir uns wundern, wenn sich auch im geschäftlichen Leben dieses Streben, mehr zu scheinen, als man ist, häufig bemerkbar macht, und daß als „Fabrik" bezeichnet wird, was nie und nimmer den Charakter einer solchen trägt. So erscheint es zweckmäßig zu untersuchen, was unter einer Verbandstoff-Fabrik zu verstehen ist, welches ihre Merkmale sind, und welche Anforderungen an ein derartiges Unternehmen gestellt werden müssen.

Zunächst wird es gut sein, an den Anfang unserer Ausführung die Feststellung zu setzen, daß die Verbandstoff-Fabrikation nicht handwerksmäßig betrieben werden kann, sondern daß selbstverständliche Voraussetzung für den Betrieb solcher Unternehmen ein starkes und umfangreiches Wissen sein muß.

Es ist nötig, über das Wesen der zur Verbandstoff-Fabrikation erforderlichen Rohstoffe unterrichtet zu sein, und die Art ihrer Verarbeitung im wesentlichen zu kennen, um daraus die Eigenschaften der Fertigfabrikate richtig beurteilen zu können. Wesen und Zweck der Verbandstoffe sind durchaus verschieden, wir müssen uns also als Verbandstoff-Fabrikanten in jedem Falle darüber klar sein:

1. welcher Zweck soll erfüllt werden?
2. welche Eigenschaften muß zu diesem Zweck das Fabrikat haben?
3. welches Material und welche Verarbeitungsart erfüllen den Zweck am besten?

Die richtige Beantwortung dieser Fragen ist nur auf Grund längerer Erfahrung oder gewisser medizinischer Kenntnisse möglich, und wenn wir nun diese Erfahrungen oder Kenntnisse bei dem Leiter einer Verbandstoff-Fabrik als gegeben annehmen, kommen wir zu der zweiten Frage: was erfordert eine Verbandstoff-Fabrik an Maschinen und sonstigen Einrichtungs-Gegenständen?

Zur Beantwortung dieser Frage ist es notwendig, den Betrieb in verschiedene Abteilungen zu zerlegen, und zwar nicht nur nach der Art der zur Verarbeitung gelangenden Stoffe, sondern auch nach der Einteilung der Räume, die zweckmäßig der Verschiedenheit der Stoffe entsprechend vorgenommen wird. Wir unterscheiden besondere Abteilungen für:

1. chemisch reine Verbandwatte und Polsterwatten
2. imprägnierte Verbandwatten
3. chemisch reinen Verbandmull
4. imprägnierten Verbandmull
5. sterile Verbandstoffe aller Art
6. Binden aller Art
7. Damenbinden-Fabrikation und ev. Herstellung damit zusammenhängender Artikel
8. Verbandkasten-Fabrikation
9. Herstellung von chirurgischem Nähmaterial

Die räumliche Trennung der verschiedenen Fabrikationen ist schon aus dem Grunde geboten, weil beispielsweise alle Watten etwas stauben, und der Staub bzw. die losen Fasern andere Fabrikate z. B. Verbandmull unansehnlich machen würden, ganz abgesehen von einzelnen farbigen Watten, wie Eisenchloridwatte, Gichtwatte etc., deren Fasern den Eindruck grober Verunreinigungen hervorrufen und unter Umständen den Heilungsprozeß empfindlich stören würden. Andererseits werden chemisch reine Verbandstoffe durch den Geruch imprägnierter Stoffe der Kundschaft unangenehm gemacht, denn es ist selbstverständlich, daß der Käufer eines harmlosen Wattepaketes nicht gleichzeitig Jodoformgeruch oder dergl. in sein Haus schleppen will, ganz abgesehen davon, daß reine Watte häufig zu Haushaltungszwecken z. B. zum Filtrieren von Fruchtsäften Verwendung findet, wobei jeglicher Geruch außerordentlich störend wäre, unter Umständen das Filtrat unbrauchbar machen würde.

Wir sehen also zunächst einen Raum zum Abpacken chemisch reiner Verbandwatten und Polsterwatten vor, und zwar derartig eingerichtet, daß keinerlei Ballen, denen die Watten entnommen werden, in den Raum hineingebracht werden. Eine zweckmäßige Einrichtung besteht darin, den Lagerraum von Ballenware an den Packraum anstoßen zu lassen und den unteren Teil der Trennungswand durch Vorratkasten zu bilden, deren jeder den Inhalt eines Ballens aufzunehmen vermag, so zwar, daß für jede Wattesorte ein Kasten vorhanden ist, dessen Oeffnung (Klappe) zum Packraum geht. Aus diesen Kästen, die jeweils vom Ballenlager aus nachzufüllen sind, wird nun die Watte den Arbeiterinnen zugeteilt und von diesen auf etwa 2 m langen und 1 m breiten Tischen, die zweckmäßig mit Zinkblech belegt sind, zerschnitten, gewogen und verpackt. Nun wird jeder annehmen, daß weiter nichts mehr erforderlich ist als eine Schere und Wage, und das trifft im allgemeinen zu. Allerdings ist nicht jede Schere zum Schneiden von Watte geeignet, besonders, da man, um jeden Vorteil auszunutzen in der Regel mehrere Wattefelle aufeinander legt und auf diese Weise mit einem Schnitt mehrere Abschnitte der gleichen Größe erzielt. Man bedient sich hierbei der sogenannten Schneiderscheren, die zweckmäßigerweise eine Länge von 30—36 cm haben, doch sind manche Fabriken, die wirklich großen Absatz haben, dazu übergegangen, Watte mit großen Schneidemaschinen zu schneiden, bei denen es möglich ist, 3—4 mal so viel zu schneiden, wie mit der Schere möglich ist. Eine wesentliche Voraussetzung für richtiges Abpacken von Watte ist die sorgsame Behandlung der den Ballen entnommenen Wattefelle, und es ist nötig, hierbei die Herstellungsmethode des Fabrikats zu beachten. Bekanntlich sind fast alle deutschen Verbandwatten sogenannte Deckfabrikate, das heißt, die Watte besteht zu einem gewissen Prozentsatz aus geringem Rohmaterial, das oben und unten mit einer Schicht guten Materials bedeckt ist, sodaß die Watte äußerlich gut aussieht, aber dieses gute Aussehen nur behält, wenn die beiden Deckschichten unverletzt bleiben. Es ist also beim Abpacken von Verbandwatte sorgfältig darauf zu achten, daß die Deckschichten unverletzt bleiben, daß sie nicht durch ungeschickte Handhabung abgerissen oder verletzt werden, was zur Folge hätte, daß die Kundschaft einen unangenehmen Eindruck von der Lieferung erhielte und sich betrogen fühlte. Das Abwiegen der Watte erfordert große Geschicklichkeit und gelingt eigentlich nur nach längerer Uebung. Es ist außerordentlich schwierig, ein bestimmtes Gewicht, sagen wir 50 Gramm, ganz genau durch Abschneiden zu erzielen, denn einerseits soll unnötiger Abfall nach Möglichkeit vermieden werden, weil damit die Fabrikation verteuert wird, andererseits liebt es die Kundschaft nicht, daß ein Wattepaket aus mehreren Stücken besteht, sondern sie verlangt, daß nur ein einziges Stück in dem Paket enthalten ist. Geübte Arbeiterinnen verstehen es freilich, die Mehrzahl der Watteabschnitte ziemlich genau herzustellen, allein es läßt sich gar nicht vermeiden, daß ein Teil der Abschnitte ungenau ausfällt und das ändert man in der Weise, daß man das Wattestück der Länge nach spaltet, das am Gewicht Fehlende zwischen die beiden Hälften legt und das gespaltene Wattestück vorsichtig schließt. Auf diese Weise erhält der Kunde in dem Pakete nur ein einziges Wattestück in genau dem vorgeschriebenen Gewichte, und es ist notwendig, nach diesem Verfahren zu arbeiten, weil es sonst nicht möglich ist, genaues Gewicht mit den übrigen Ansprüchen des Publikums in Einklang zu bringen. Was sonst zur Herstellung von Wattepackungen erforderlich ist, sei es Papier, Karton oder Bindfaden usw., setzen wir als bekannt voraus und möchten nun darauf hinweisen, daß Papierpackungen meistens in besonderen Formen gearbeitet werden, deren Inhalt dem der bekannten Faltschachteln entspricht.

Wenn wir uns mit der Herstellung von einfachen Verbandwatten etwas umständlicher befaßt haben, so geschah dies mit Absicht, weil vielfach die Meinung besteht, es sei nur ein Tisch und eine Schere erforderlich, um eine „Verbandstoff-Fabrik" zu eröffnen. Der Zweck dieser Zeilen ist ja, das Gegenteil nachzuweisen, und klar zu machen, daß gerade dieses Gebiet sehr viel Sorgfalt und auch ein nicht zu unterschätzendes Maß besonderer Einrichtungen erfordert. Aehnlich ist nun die Herstellungsweise aller präparierten Watten, doch ist hierbei darauf zu achten, daß dieselben ihrer Eigenart entsprechend scharf getrennt aufbewahrt werden müssen, und vor allem in solchen Gefäßen, die ein Verdunsten der Imprägnierungsmittel verhindern. Schon des Geruches wegen dürfen die Watten der verschiedenen Art nicht gemeinsam gelagert werden, denn es ist selbstverständlich, daß Mentolwatte nicht nach Karbol riechen darf und Eisenchloridwatte nicht nach Jodoform. Die Verpackungsart ist bei imprägnierten Watten im allgemeinen die gleiche, wie bei gewöhnlicher Verbandwatte, nur empfiehlt es sich, die imprägnierten Watten mit fett- und luftdichten Papieren zu umhüllen, damit die

Imprägnierungsmittel sich nicht verflüchtigen. Es würde zu weit führen, auf die mannigfachen Methoden, die bei den einzelnen Fabrikaten Verwendung finden, einzugehen, es sei nur angedeutet, daß die sorgsame Behandlung jedes einzelnen Artikels außerordentliche Sachkenntnis voraussetzt.

Selbstverständlich muß jede größere Verbandstoff-Fabrik über ein eigenes Laboratorium verfügen, in welchem alle Imprägnierungen hergestellt werden. Es ist immer wieder die Forderung erhoben worden, derartige Laboratorien unter die Aufsicht eines geprüften Apothekers oder Chemikers zu stellen, und diese Forderung kann nur unterstrichen werden, wenn man nicht so weit geht, außerdem noch die staatliche Kontrolle aller Verbandstoff-Fabriken zu fordern, wie sie zum Beispiel in Oesterreich und Ungarn eingeführt ist. Man hat sich in früheren Jahren, als die staatliche Aufsicht zur Debatte stand, lebhaft gegen eine solche gewehrt, aber wie uns scheint, mit Unrecht. Die staatliche Kontrolle hat sich nach Mitteilung aus Oesterreich-Ungarn durchaus bewährt, und verhindert, daß jeder Unberufene sich mit der Verbandstoff-Fabrikation befaßt. Wenn wir jetzt in Deutschland in der Verbandstoff-Fabrikation unter ganz ungesunden Verhältnissen leiden, so in der Hauptsache deswegen, weil allzuviele sich von den Erfordernissen der Fabrikation ein ganz falsches Bild machen und der Ansicht sind, daß es mit einigen primitiven Einrichtungen und einem gewissen Grade kaufmännischer Fixigkeit getan sei. Daß gerade die Verbandstoff-Fabrikation besondere Kenntnisse und Einrichtungen erfordert, ist nicht genügend bekannt, würde aber jedem, der dieses Gebiet zu betreten wünscht, sofort klar werden, wenn staatliche Kontrolle bestünde, die für die Eröffnung einer Verbandstoff-Fabrik ihre Forderungen stellen würde.

Wir haben gesehen, daß es notwendig ist, für die verschiedenen Gegenstände der Fabrikation besondere Abteilungen zu haben, und ebenso, wie wir die Abteilungen für chemisch-reine und imprägnierte Verbandwatten beschrieben haben, so hat man sich auch die Herstellung chemisch-reiner und imprägnierter Verbandgaze zu denken, nur mit der Abänderung, daß bei den Verbandgazen nicht gewogen, sondern gemessen wird. Gleiche Sorgfalt bei der Aufbewahrung, gleiche Genauigkeit und Sauberkeit beim Verpacken müssen auch hier vorhanden sein, doch sind noch besondere Einrichtungen für die mancherlei verschiedenen Aufmachungen von Verbandgaze zu erwähnen. Je nach der Verwendungsweise fordern die Aerzte einzelne Verbandgazen in Rollenform, andere mehrfach gefaltet und zickzackförmig gelegt, kurz es ist notwendig, über die vielfachen Ansprüche dieser Art gut unterrichtet zu sein, um nicht in Verlegenheit zu kommen.

Besondere Einrichtung ist für das Sterilisieren aller Verbandstoffe erforderlich, und wenn der Vorgang des Sterilisierens an und für sich auch ein einfacher und von jedem intelligenten Arbeiter leicht zu erlernender ist, so muß doch der Leiter des Betriebes die Eigenart der zu sterilisierenden Verbandstoffe genau kennen, um nicht durch falsche Anwendung der Sterilisiervorrichtung Fehler zu begehen. Jodoform-Präparate sind beispielsweise anders zu behandeln wie chemisch-reine Verbandstoffe, auch muß man sich darüber klar sein, in wie weit die äußeren Verpackungen der Verbandstoffe den Sterilisierprozeß vertragen und wie weit man dieses oder jenes Verpackungsmaterial dem Sterilisierprozeß aussetzen darf.

Von besonderer Wichtigkeit ist die Bindenabteilung, deren Erzeugnisse schon seit Jahren im Mittelpunkt des Konkurrenzkampfes stehen, und bei welcher nur mit sorgfältiger Arbeit und schärfster Kalkulation Erfolge zu erzielen sind. Der Bedarf an Binden aller Art ist außerordentlich groß und je nachdem, wie es eine Verbandstoff-Fabrik versteht, ihre Binden nicht nur sorgfältig und gleichmäßig zu arbeiten, sondern vor allem geschmackvoll auszustatten, wird der Erfolg ein mehr oder weniger befriedigender sein. Gerade bei diesem Gebiet kommt es wesentlich auf die Findigkeit des Betriebsleiters an, denn die Ansprüche sind jeden Tag andere und es kommt wesentlich darauf an, mit möglichst geringen Umständen und Kosten möglichst viel und möglichst Gutes zu bieten. Die maschinelle Einrichtung der Bindenabteilung muß erstklassig sein und sorgfältig gepflegt werden, denn mit schlecht gehaltenen Maschinen sind niemals gut aussehende Binden herzustellen.

Ein seit Jahren undankbares Gebiet ist das der Herstellung von Damenbinden. Der Absatz dieses Artikels ist sehr bedeutend und dementsprechend das Verlangen, an diesem Absatz teilzunehmen, wohl zu verstehen. Wer sich an diese Fabrikation heranwagt, muß gewöhnt sein, nicht nur sehr genau zu arbeiten, sondern auch aufs schärfste zu kalkulieren. Jeder Mangel an Kontrolle der in Arbeit befindlichen Ware rächt sich aufs schwerste, aber auch hier spielt die maschinelle Einrichtung eine ganz besondere Rolle, und nur wer mit den modernsten Maschinen ausgerüstet ist, kann mit Erfolg in den Wettbewerb eintreten. Wesentlich für einen flotten Verkauf ist eine geschmackvolle und solide Aufmachung, wesentlicher eine stets gleichbleibende und zuverlässige Qualität. Da sich der Absatz dieses Artikels vielfach durch Wäsche- und Konfektionsgeschäfte vollzieht, liegt es nah, auch andere Artikel, die mehr nach diesem Gebiet liegen, in die Fabrikation aufzunehmen, und so sehen wir vielfach die Herstellung von Erstlings-Ausstattungen mit in die Damenbindenabteilung einbezogen. Daß eine derartig ausgedehnte Fabrikation besonderer Maschinen und Einrichtungen bedarf, liegt auf der Hand.

Es erübrigt sich schließlich, darauf hinzuweisen, daß eine gut eingerichtete Verbandstoff-Fabrik auch über eine besondere Abteilung zur Herstellung von Verbandkasten verfügen muß. Die Herstellung dieses Spezialartikels erfordert eine gute Kenntnis, mit welchen Verletzungen in diesen und jenen Betrieben und Industrien zu rechnen ist, welche Vorschriften die betreffenden Berufsgenossenschaften erlassen haben, und wie diese Vorschriften am zweckmäßigsten erfüllt werden. Die praktische Anordnung der vorgeschriebenen Gegenstände ist ein Hauptmoment für den flotten Absatz, denn niemals wird eine Fabrik einen Verbandkasten kaufen, der zwar den vorgeschriebenen Inhalt aufweist, aber so unübersichtlich angeordnet ist, daß die Auffindung des einzelnen Gegenstandes Schwierigkeiten macht. Je übersichtlicher und einfacher die Anordnung eines Verbandkastens ist, um so leichter ist der Absatz.

Die Herstellung von chirurgischem Nähmaterial, die wir als Schlußglied unserer Ausführungen anführen möchten, ist heute schon ein Spezialarbeitsgebiet für zahlreiche Fabriken geworden, sodaß die Einrichtung einer besonderen Abteilung für diese Gegenstände sich wohl nur dann lohnt, wenn der Umfang des betreffenden Geschäftes derartig ist, daß auf hinreichenden Absatz zu rechnen ist. Auch hier spielt die Findigkeit bei der Ausstattung der Fabrikate eine große Rolle, vor allem ist es notwendig, mit den Verbraucherkreisen, also den Aerzten und Universitäten in Fühlung zu sein, um die Fabrikate stets den neuesten Forderungen anzupassen. Wenn wir in vorstehenden Ausführungen auf viele Einzelheiten eingegangen sind, so geschah dies mit vollem Bedacht, um zu zeigen, wie umfangreich und wie kompliziert die Einrichtung einer Verbandstoff-Fabrik ist, und ferner, um zu zeigen, wie notwendig es ist, daß nur Fachleute sich mit dieser Fabrikation befassen. Die Anschauung, daß es nur der allerprimitivsten Mittel bedarf, um eine Verbandstoff-Fabrik zu eröffnen, sollte ein für alle mal verschwinden, und wenn durch unsere Ausführungen hierzu beigetragen wird, so ist der Zweck unseres Artikels erfüllt.

Vom Rechte des Wechsels und des Schecks.

Von Rechtsanwalt und Notar Dr. **Starke**, Berlin.

Es gewinnt den Anschein, als ob in kaufmännischen Kreisen vielfach die klaren Kenntnisse über wichtige Fragen des Wechsel- und Scheckrechts während des Krieges und der Nachkriegszeit verloren gegangen seien. Vorfälle der letzten Zeit zeigen jedenfalls, daß hierin eine ziemliche Unklarheit herrscht. Es sollen deshalb die wichtigsten Punkte einmal in Erinnerung gebracht werden.

Der Wechsel und der Scheck haben in der modernen Wirtschaft eine hohe Bedeutung als Kreditumlaufpapiere und Zahlungsmittel. Mit der Unterbindung des Kreditwesens in der Kriegs- und Nachkriegszeit büßten sie zwar in Deutschland diese wirtschaftliche Funktion ein; sie haben sie aber jetzt in gesteigertem Maße wiedererlangt.

Es ist nun für das Geschäftsleben wichtig, die Rechtssätze zu kennen, unter deren Geltung der Rechtsverkehr dieser Papiere steht. In der Praxis trifft man häufig auf Verstöße, die bei der rechtlichen Eigenart der Papiere für die Betroffenen mit schwerwiegenden Nachteilen verknüpft sind.

Wechsel und Schecks sind bei Fälligkeit dem Akzeptanten oder Bezogenen zur Zahlung vorzulegen. Bei Nichteinlösung ist diese Tatsache zur Erhaltung des Rechtes aus dem Papier besonders festzustellen.

Die Feststellung erfolgt bei dem Wechsel durch den sogenannten Protest. Bei dem Wechsel muß zur Erhaltung der Rechte gegen die aus dem Wechsel verpflichteten Personen dieser Protest erhoben

werden. Nur gegenüber dem Akzeptanten eines Wechsels besteht die Protestpflicht nicht; der Akzeptant haftet vielmehr aus seinem Akzept ohne weiteres. Allerdings besteht auch dem Akzeptanten gegenüber *die Pflicht zur Vorlegung des Wechsels zwecks Einlösung*. Ein Akzeptant, der ohne solche Vorlegung im Klagewege in Anspruch genommen werden würde, könnte bei sofortiger Anerkennung und Zahlung der Wechselsumme erreichen, daß dem Kläger die Kosten des Verfahrens auferlegt würden.

Bei allen Wechseln, bei denen neben dem Akzeptanten auch andere Personen als Wechselverpflichtete vermerkt stehen, ist es geboten, einen Protest zu erheben. *Durch Unterlassung des Protestes werden die letzteren Personen aus ihrer Wechselverpflichtung vollkommen entlassen.* In gleicher Weise *erlischt* bei einem Scheck bei Unterbleiben rechtzeitiger Vorlegung die Regreßverbindlichkeit gegen den Aussteller.

Es besteht zwar noch die Möglichkeit, die so befreiten Personen aus dem dem Wechsel- und Scheckgeschäft zugrunde liegenden Vertrage oder mit einer besonderen Bereicherungsklage verhaftet zu machen. Aber die hier nicht näher zu erörternden Voraussetzungen für diese Rechtsbehelfe sind derart eng begrenzt, daß sie für die Praxis kaum in Betracht kommen; sie genießen auch bei ihrer Durchführung nicht die Vorteile des besonderen Wechselverfahrens.

Bei einem Scheck bedarf es zur Ausübung der Regreßrechte *nicht* der Vornahme eines Protestes, obwohl dieser auch hier erhoben werden kann. Vielmehr genügt zum Nachweis der Nichtzahlung die auf den Scheck gesetzte, entweder von dem Bezogenen unterschriebene oder von der Abrechnungsstelle bescheinigte Erklärung, daß der Scheck trotz rechtzeitiger Vorlegung nicht eingelöst sei.

Die Pflicht zur Protesterhebung kann durch Vermerke auf dem Wechsel oder Scheck, wie „ohne Protest", „ohne Kosten" erlassen werden. Da trotz dieser Bestimmung aber die Pflicht zur rechtzeitigen Vorlegung der Urkunden *nicht* in Wegfall kommt, so macht die Praxis von dieser Möglichkeit wenig Gebrauch.

Die Aufnahme der Proteste erfolgt in Deutschland durch die Postbeamten, die Gerichtsvollzieher und die Notare. Der Post ist, von besonderen Ausnahmefällen abgesehen, gestattet, Proteste über Wechsel bis zu 5000 Mark aufzunehmen. Da die Erhebung des Protestes in manchen Fällen zu Schwierigkeiten führen kann, vielfach auch eine genaue Kenntnis des Wechselrechtes voraussetzt, empfiehlt es sich, jedenfalls bei Wechseln mit höheren Beträgen, die Tätigkeit der Notare in Anspruch zu nehmen.

Die Fälligkeit des Schecks tritt sehr kurze Zeit nach der Ausstellung ein. Der Scheck ist nämlich *binnen zehn Tagen nach der Ausstellung* dem Bezogenen am Zahlungsort vorzulegen, sonst erlischt seine Kraft. Bei Auslandsschecks bestehen verlängerte Vorlegungsfristen. *Es kommt auf den Tag des Ablaufs der Vorlegungsfrist an*; nur falls dieser auf einen Sonntag oder einen allgemeinen Feiertag fällt, verlängert sich die Frist um den nächstfolgenden Werktag.

Bei dem Wechsel ist der bestimmte Zahltag meist in der Wechselurkunde selbst angegeben. *Dieser Tag ist der Verfalltag des Wechsels.* Lediglich auf Sicht gestellte Wechsel werden erst bei der Vorzeigung fällig; die Vorlegung muß hier binnen zwei Jahren nach der Ausstellung erfolgen.

Der Protest muß *spätestens am zweiten Werktage nach dem Zahlungstage* erfolgen, wobei sich die Frist verlängert, falls ein Tag ein Sonntag oder allgemeiner Feiertag ist. *Um diese Tage verlängert sich also die Frist, innerhalb deren von dem Verpflichteten Zahlung verlangt werden kann.* Weitere sog. Respekttage gibt es dagegen nicht.

Die Proteste sollen in der Zeit von 9 Uhr vormittags bis 6 Uhr abends, die als Geschäftszeit gilt, erhoben werden. Es ist daher erforderlich, die Papiere dem Protestbeamten so rechtzeitig zu übergeben, daß er eine Protesterhebung innerhalb der vorgeschriebenen Zeit vornehmen kann.

Die Ansprüche aus dem Wechsel *gegen den Akzeptanten verjähren in drei Jahren* vom Verfalltage des Wechsels. Dagegen besteht sowohl beim Wechsel wie beim Scheck *eine sehr kurze Verjährung der Regreßansprüche gegen den Aussteller und die Indossanten.* Diese Ansprüche *verjähren nämlich innerhalb von drei Monaten*, falls das Papier in Europa zahlbar ist, sonst in 6 Monaten. Es ist daher bei diesen Regreßansprüchen große Vorsicht und schnellstes Vorgehen geboten, um eine Verjährung und damit den Verlust der Ansprüche zu vermeiden.

Die Verjährung wird durch Klageerhebung und andere gleichgestellte Akte, wie Antrag auf Erlaß eines Zahlungsbefehls, Anmeldung zur Konkursmaße u. ä. *unterbrochen*. Auch Anerkennung des Schuldners z. B. durch Abschlagszahlung, Zinszahlung, Sicherheitsleistung oder in sonstiger Weise unterbrechen die Verjährung. Es ist aber zu beachten, daß, falls durch diese Akte eine Unterbrechung herbeigeführt wird, sofort hiernach eine neue dreimonatliche Verjährung zu laufen beginnt.

Wird ein *Urteil* oder ein sonstiger vollstreckbarer Titel erzielt, so besteht eine Verjährungsfrist von 30 Jahren.

Derjenige, der auf den Wechsel oder den Scheck Zahlung leistet, ist nur gegen Aushändigung des Papieres unter Quittungsleistung, bei dem Wechsel auf dem Wechsel selbst, zur Zahlung verpflichtet. Bei Teilzahlung ist Teilquittung zu geben. Die Protestbeamten sind verpflichtet, in dieser Weise zu verfahren.

Sind Wechsel oder Scheck abhanden gekommen oder vernichtet, so müssen sie im Wege des Aufgebotsverfahrens für kraftlos erklärt werden. Der Berechtigte kann nach Beantragung des Aufgebotsverfahrens von dem Verpflichteten Zahlung beanspruchen, falls er bis zur Kraftloserklärung Sicherheit leistet.

Für die Geltendmachung von Ansprüchen aus Wechseln und Schecks besteht ein besonderes beschleunigtes und vereinfachtes gerichtliches Verfahren. Es zeichnet sich im wesentlichen dadurch aus, daß es nur Einwendungen zuläßt, die sich aus den Papieren selbst ergeben und die Beweismittel auf den Beweis mittels Urkunden oder durch Eideszuschiebung beschränkt sind. Leider erfolgt bei Ansprüchen bis zu dem Betrage von 500 Mark nach der jüngsten Regelung des Prozesses die Einleitung des Verfahrens derart, daß zunächst gegen den Schuldner ein sog. Wechsel- oder Scheckzahlungsbefehl zu erlassen ist. Hierdurch tritt bei der gegenwärtigen schleppenden Handhabung des Mahnverfahrens durch die Gerichte und, da der Schuldner gegen den Zahlungsbefehl ohne Begründung Widerspruch erheben kann, meist eine bedauerliche Verzögerung des Verfahrens ein. (spstl)

Allerhand aus der Branche.

Dampfventilringe. An dieser Stelle ist schon früher Klage darüber geführt worden, daß die Größen der Dampfventilringe, so der Jenkinsringe, der Ekertringe, und wie sie sonst heißen, verschieden sind. Es ist sehr schwer, die richtigen Maße zu erhalten. Die Differenzen bauen sich auf oft nur geringen Abweichungen von ½ und weniger Millimeter auf. Es ist aber gerade bei Dampfventilringen von größter Wichtigkeit, daß sie genau passen. Nach den Bekanntmachungen sind die Dimensionen der Ringe in englischen Zoll angegeben. Man sollte annehmen, daß die Maße demnach allenthalben gleich wären. Das ist aber durchaus nicht der Fall. So mißt ein Jenkinsring ¼ Zoll englisch 6 mm Loch, 16 mm außen, 5½ mm Dicke. Der Ekertring mißt dagegen in gleicher Größe 6½ Loch, 16½ außen, 5 mm Dicke. Entsprechend variieren natürlich alle anderen Größen. Das gibt zu Beanstandungen Anlaß. Es wäre vielleicht das Richtigste, wenn auch für Dampfventilringe bestimmte Normalien festgesetzt würden, was nicht schwierig sein kann, da ja nur wenige Fabriken diese Ringe fabrizieren. Eine Aufstellung der Original-Jenkinsringe, die wohl die bekanntesten Dampfventilringe sind, zeigt folgende Maße:

engl. Zoll	¼	⅜	½	¾	1	1¼	1½	2	2½	3	3½	4	5	6	7
außen	16	20	20½	27½	35	41	51	53½	80	100	111	123	153	178	206
innen	6	6	6	9½	14½	20	27	28½	49	60	71	77	100	120	150
Dicke	5½	5½	5½	6½	9	9	9	9	12	13	15	15	15	15	15
Dagegen Ekertringe															
außen	16½	20	20½	27½	35	41	50	65	80	100	110	122	152	178	206
innen	6½	6½	6½	9½	15	20	27	37	50	63	72	80	100	120	150
Dicke	5	5	5	6½	7	9	9	9	10	13	13	14	15	15	15

Für die hier nicht aufgeführten Zwischendimensionen haben die Ekertringe folgende Maße:

engl. Zoll	⅝	1⅜	1¾	2¼	2⅜	2¾	4½	4¾	5½	6½	7½	8
außen	24	45	58	70	75	90	137	143	160	192	220	235
innen	6½	23	31	41	45	56	85	95	110	135	165	180
Dicke	6	9	9	10	10	13	15	15	15	15	15	15

Die Verschiedenheiten sind also in einzelnen Größen recht erheblich, so bei 2 Zoll, wo sie 11½ mm außen und 8½ mm innen ausmachen. Es ist nicht anzunehmen, daß hier ein Druckfehler vorliegt. Immerhin wäre es interessant, zu erfahren, wodurch dieses Mißverhältnis zu erklären ist. Dampfventilringe werden nicht allein für Niederdruck, sondern auch für Hochdruck, überhitzten Dampf, Säuren, Laugen, Heiß- und Kaltwasser verwendet. Sie pflegen Einwirkungen bis zu 40 Atm. Druck zu widerstehen, sowie Kalorien bis zu 350° Celsius. Das Herstellungsverfahren der Ekertringe besteht darin, daß die längsten Streifen gereinigter Asbestfaser gleichmäßig verteilt auf rein mechanische Weise mit bestem Paragummi

leicht vereinigt werden. Das ist natürlich für die Unverbrennbarkeit, aber auch für die Elastizität sehr wichtig. Die Original-Jenkinsringe dienen den gleichen Zwecken. Man benutzt sie außerdem auch für Ammoniak und Oel. Früher waren nur schwarze Jenkinsringe „in Mode", jetzt ist man zur rotbraunen Farbe geschritten, in der Original-Jenkinsringe anscheinend jetzt ausschließlich erzeugt werden. Auch für die konischen und zylindrischen Wasserstandspfropfen bestehen bestimmte Größen. Die konischen Pfropfen haben bei dem Durchmesser von

13½×11½	15×12	16×13	16×13½	16×14	17×14
11	12	12	9	12	12½

19×18	20×16	19×17	24×16 mm
8	8	15	12 mm Höhe,

die zylindrischen Pfropfen bei dem Durchmesser von

10	13½	14	14	15	15	16	16	18	21 mm
12	5,5	4	7	5	8	10	12	7	6 mm Höhe.

Außerdem gibt es noch Schieberventilringe, sowie gewölbte Wasserstandsplättchen in den Maßen 18×18×5 mm und 11½×19½×6 mm Stärke.

Schlauchschellen oder Schlaucheinbindungen? Es ist nicht einfach, sich bei Gummi- und Spiralschläuchen für das Einbinden der Schläuche mit Draht oder einem anderen Material oder für Schlauchschellen zu entscheiden. Bei dem Einbinden kann der Gummi der Außenschicht ebenso leicht lädiert werden, wie bei den Schlauchschellen, wenn deren Kanten scharf sind. Ein Draht unterliegt dem Rost, eine Schlauchschelle aus Kupfer oder Messing natürlich nicht. Aber dafür ist der Preis auch erheblich höher. Schließlich kommt es auch darauf an, welche Bindung haltbarer und schneller zu vollziehen ist. Es unterliegt wohl keinem Zweifel, daß eine Schlauchklemme sich besser handhaben läßt als die Einbindung mittels Drahtes. Wie gesagt, läuft man beim Draht die größere Gefahr des Einschneidens, wenn dieser dünn ist. So müßte man eigentlich die Schlauchschelle als das geeignetere Bindematerial ansehen, wenn es sich um Gummi-, Spiral-, Hanf- oder Flachsschläuche großer und kleiner Dimensionen handelt. Uebrigens ist die Schlauchschelle weit mehr gebräuchlich als das Einbinden mit Draht. Nur kleinere Schläuche bindet man lieber mit Draht ein, weil die Hantierung hierbei nicht viel Mühe macht. Natürlich gibt es auch allerlei sonstige Einbindemethoden mit Hebelwerkzeugen. Ob sie sich praktisch bewähren, muß erst noch nachgeprüft werden. Im großen und ganzen behilft man sich in unserer Branche mit den bewährten alten Methoden des Einbindens mittels Draht oder mit der Schlauchschelle. Es ist hierbei natürlich darauf zu achten, daß ein verzinkter Eisendraht genommen wird, bei dem die Rostgefahr nicht zu groß ist. Die Benutzung von Messing- oder Kupferdrähten hat sich eigentlich nur bei Hanf- und Flachsschläuchen bewährt. Dann muß aber der Draht maschinell umwickelt werden, damit er stramm anliegt. Ist das nicht der Fall, so preßt sich der Schlauchstoff schnell hervor und es entsteht die gefürchtete Undichtigkeit der Schläuche an den Einbindestellen. Natürlich sind Gummi, Hanf oder Flachs beim Einbinden recht vorsichtig zu behandeln. Es ist falsch, das Anspannen so scharf vorzunehmen, daß die Außenschichten durch Draht und Schelle herausquellen. Vor allem aber muß zwischen Schlauch, Schelle und Draht eine Lage Isolierband als Schutz angebracht werden. Ebenso muß der Verschraubungs- oder Kupplungsstutzen mit einem Lappen oder Isolierband versehen sein, um die Innenseele der Schläuche nicht zu verletzen und aufzureißen. Sind die Einlagen bei Gummi- oder Spiralschläuchen erst einmal lädiert, so ist die Haltbarkeit des Schlauches bald dahin.

Asbeststrickleitern. Es ist eigenartig, daß Asbeststrickleitern von den Feuerwehren und zu Feuerlöschzwecken verhältnismäßig wenig benutzt werden. Ein Fachmann, der nach der Ursache gefragt wurde, zuckte mit den Achseln und meinte: „Unverbrennlich?" Diese Strickleitern dienen als Rettungsleitern bei Bränden an Gebäuden aller Art. Sie bestehen aus zwei geflochtenen Asbestseilen mit quer liegenden Asbestenden in gleichen Abständen. Zur Verstärkung werden solche Asbeststrickleitern auch mit Drahteinlagen hergestellt. Für solche Feuerleitern darf nur bester und reiner Asbest in Fäden Verwendung finden. Es ist jedenfalls notwendig, daß die selbst in Fachkreisen vorhandene Ansicht über die Fraglichkeit der Unverbrennbarkeit des Asbestes energisch korrigiert wird. Leider ist manches geschehen, was Berechtigung zur Annahme der Brennbarkeit von Asbest gibt, sofern für manche Zwecke gewöhnliche Asbestqualitäten, sogenannte Handelsware, gebraucht wird, die Zumischungen brennbarer Stoffe besitzt. Wenn man also Strickleitern aus Asbest herstellt, so darf nur kanadischer, sogenannter Serpentin-Asbest zur Benutzung gelangen, der die größte Widerstandsfähigkeit gegen Hitze besitzt und sich durch Feinheit, Weichheit und Spinnbarkeit der Faser auszeichnet.

Auto- und Motorradzubehör. Daß die Gummibranche auch hierfür zahlreiche wichtige Requisiten stellt, sollte eigentlich unter den Fachleuten hinreichend bekannt sein. Man muß sich daher wundern, daß der Vertrieb dieser Erzeugnisse meist in ganz anderen Händen liegt, als in denen des technischen Händlers. Interessenten für Auto- und Motorradzubehör, die in einen Gummiladen gehen, um dort Hupenbälle, Kühlerschläuche, Lenkstangengriffe, Gummimatten, Laternenschläuche, Ringe, Dichtungen, Fenstergummi, Buffer, Luftpumpenschläuche, Abspritzschläuche, Gummihandschuhe, Gummitrichter, Gummiriemen, Schmieren, Oele, Fette, Bereifungen, Gummischwämme, Gummibekleidungen und dergleichen zu kaufen, finden wohl einen Teil derselben, können aber ihren Bedarf nur sehr selten dort restlos decken. Das Geschäft in Auto- und Motorradzubehör liegt nun einmal so, daß die Fabrikanten ein weit größeres Interesse haben, die Gummiwaren hierfür bei den Fahrrad-, Motorrad- und Autohändler für den Weiterverkauf zu hinterlegen, so daß der eigentliche Gummiwarenhändler meist leer ausgeht, umsomehr, als das Publikum alle diese Erzeugnisse nicht dort sucht, wohin sie von Rechts wegen gehören. Eine Aenderung hierin kann aber nur eintreten, wenn der Gummiwarenhändler durch Reklame und Propaganda aufklärend wirkt. Natürlich müssen auch die Lieferanten, also die Fabrikanten, einsehen, was sie den Fachleuten der Branche schuldig sind und ihnen entsprechende Unterstützung, vor allem im Preise, gewähren. In diesen ungünstigen Zeiten sollten die Fabriken den Gummiwarenhändlern helfen, ihren Wirkungskreis und ihr Absatzgebiet zu erweitern.

Die Gummi-Industrie Rußlands im ersten Halbjahr 1923-1924.

Nach einem Bericht des volkswirtschaftlichen Departements der russischen Handelsvertretung in Deutschland schloß die russische Gummi-Industrie das Wirtschaftsjahr 1922/23 unter dem Zeichen einer starken Diskrepanz zwischen Produktion und Absatz ab. Der Absatz des Hauptfabrikates, der Gummischuhe, erreichte kaum 40 Prozent der Jahresproduktion. Infolgedessen wurde der Wert der nicht verkauften Waren am 1. Oktober 1923 auf 36 Millionen Rubel (Vorkriegspreise) geschätzt, während er im Vorjahre nur die Hälfte dieser Summe betragen hatte.

Dieser Umstand war entscheidend bei der Aufstellung des Produktionsprogramms für das neue Wirtschaftsjahr; es wurde eine Verkleinerung der Produktion, im allgemeinen um 20 Prozent der im vorigen Jahr hergestellten Menge, vorgesehen. Die Produktion von Gummischuhen wurde jedoch von 10 Millionen Paar im vorigen Jahre auf 5½ Millionen Paar im laufenden Jahre reduziert.

Die Produktionsergebnisse der 3 Hauptbetriebe des „Resinotrusts" im ersten Halbjahr 1923/24 sind aus der nachfolgenden Tabelle ersichtlich.

	I. Quartal	II. Quartal	Insgesamt im ersten Halbjahr 1923/24	Insgesamt im ersten Halbjahr 1922/23	In % zum 1. Halbj. 1922/23
Arbeiterzahl	10 165	9 696	9 330	12 240	81,1
Geleistete Arbeitstage	672,1	643,4	1 315,5	1 575,7	83,5
Produziert:					
Gummischuhe (1000 Paar)	2 130,2	1 796,6	3 926,8	5 890,7	66,7
Gummireifen (1000 Stück)	71,2	67,8	139,0	375,7	37,0
Technische Fabrikate (1000 Rubeln)	4 272,6	2 955,3	7 227,9	4 504,3	160,5
Insgesamt: in 1000 Rubeln zu Vorkriegspreisen:	11 027,5	9 005,1	20 032,6	23 487,4	85,3

Eine große Abnahme ist in der Produktion der Gummireifen zu verzeichnen. Vor allem aber wirkte auf das Endresultat die Abnahme der Gummischuhproduktion ein, von denen in diesem Halbjahr 33 Prozent weniger als im ersten Halbjahr des Vorjahres hergestellt wurden. Doch auch bei dieser Verminderung ist das Produktionsprogramm für das ganze Jahr in bezug auf Gummischuhe zu 73 Prozent bereits erfüllt und es brauchen im zweiten Halbjahr nur noch 1½ Millionen Paar hergestellt zu werden. Die Produktion technischer Fabrikate, besonders Riemen, hat im Wirtschaftshalbjahr bedeutend zugenommen, weil der „Resino-

trust“ auf große Bestellungen durch die sich entwickelnde Industrie rechnete.

Die Frühjahrssaison im Absatz der Gummischuhe brachte eine merkliche Besserung der Finanzlage des Trusts; außerdem befestigte sich auch die Nachfrage des Marktes nach einigen Sorten von Gummireifen und technischen Fabrikaten. Aus diesem Grunde mußte das Werk „Kautschuk“ seine Produktion in diesen Fabrikaten erhöhen.

Fahrrad und Gummibranche.

Fahrrad, Motorrad und Automobil, die drei modernen Verkehrsmittel, stehen miteinander fortgesetzt in Wettbewerb. Wer die Entwicklung der Verkehrsverhältnisse beobachtet, wird finden, daß man gegenwärtig immer mehr danach strebt, sich motorische Kräfte dienstbar zu machen. Zu den Schwermotorrädern kommt die große Zahl von Leichtmotorrädern bis herab zum Fahrrad-Einbaumotor und alles ist bestrebt, das Fahrrad zu verdrängen. Daß dies niemals gelingen wird, liegt an der Einfachheit und Zweckmäßigkeit des Fahrrades. Es ist dem menschlichen Organismus und seiner Kräftebetätigung so vorzüglich angepaßt, wie kein anderes Verkehrsmittel.

Durch den Pneumatik-Verbrauch ist die Gummi-Industrie mit der Fahrradbranche eng verwachsen. Es wird sich deshalb lohnen, den heutigen Stand des Fahrrad-Gewerbes wieder einmal näher zu beleuchten.

Man unterscheidet die Fahrräder nach dem Verwendungszweck in Tourenmaschinen, Halbrenner, Rennmaschinen, Tandems, Saalsportmaschinen, Transporträder, Damen- und Kinderräder. Die Gummibranche beteiligt sich am Aufbau des Fahrrades durch die Luftreifen, denen das Fahrrad seine Bedeutung verdankt, ferner Brems- und Pedalgummi, Rahmenschoner und die in letzter Zeit wieder sehr beliebt gewordenen Gummi-Lenkstangengriffe.

Die Reifen zergliedern sich in Wulstreifen, Drahtreifen, Transportreifen und Schlauchreifen für Straße und Bahn. Hinsichtlich der Wulstreifen hat sich in Deutschland und den meisten Nachbarländern eine erfreuliche Normalisierung durchgesetzt, sodaß nur noch die Größen $1\frac{1}{2}$ und $1\,^1/_4$ Zoll im Handel sind. Für Transportreifen sind wegen der stärkeren Belastung die Profile $1\frac{3}{4}$ und 2 Zoll allgemein eingeführt. In Drahtreifen existieren in der Hauptsache drei Größen und zwar für Felge A $= 28 \times 1\,^1/_4 \times 1\,^3/_8$, Normal-Drahtlänge 2015 mm, für Felge B $= 28 \times 1\frac{1}{2}$, Normal-Drahtlänge 1995 mm und für Felge C $= 28 \times 1\,^1/_4 \times 1\frac{3}{4}$, Normal-Drahtlänge 1955 mm. Felge A und C sind in Holzfelgen, gewöhnlich aus dreifach verleimtem Holz gefertigt mit oder ohne Aluminium-Einlage. Bei den Doppelmaßen, also $28 \times 1\,^1/_4 \times 1\,^3/_8$ und $28 \times 1\,^1/_4 \times 1\frac{3}{4}$ deutet die zweite Zahl den Querschnitt und die Schlußzahl den Umfang des Reifens an. Der Durchmesser von 28 Zoll ist das Außenmaß des aufgepumpten Reifens, daher kommt es, daß z. B. ein Reifen $1\frac{3}{4}$ Zoll wegen des größeren Querschnittes einen um einen Zoll geringeren Innendurchmesser hat als $1\,^1/_4$ Zoll. Die Drahtfelge B $= 28 \times 1\frac{1}{2}$ ist die Westwood-Stahlfelge; auch Doppelhohlstahlfelgen werden für diese Reifendimensionen viel verwendet.

Für Schlauchreifen ist ebenfalls ein Normalmaß eingeführt, das ein Mittelding zwischen 27×1 und $27 \times 1\,^1/_8$ Zoll darstellt. Bahnrennmaschinen für Steher sind mit einem Vorderrad für 23, bzw. 24zöllige Schlauchreifen ausgestattet, da das kleinere Vorderrad ein zuverlässigeres Fahren hinter der Führungsrolle der Schrittmachermaschine gewährleistet. Die Straßenschlauchreifen unterscheiden sich von den Bahnreifen durch kräftigere Konstruktion; der Protektor (Laufgummi) reicht bei ersteren bis zum Felgenband, bei den Bahnreifen bleibt dagegen an den Seiten je ein Streifen des Gewebes zwischen Protektor und Felgenband sichtbar.

Die Saalsportmaschinen haben durch den zu hoher Blüte gelangten Rad-Ballsport größere Verbreitung erreicht. Saalsportmaschinen sind meistens mit Drahtreifen $26 \times 1\frac{1}{2}$ Zoll = Normal-Drahtlänge 1835 mm ausgestattet. Sie haben mit Rücksicht auf den geringen Radius in der Bewegung die kleinste Uebersetzung und die markante nach oben gebogene Lenkstange, wodurch die staunenswerte Schlagfertigkeit im Ballspiel erreicht wird.

Die Grundform des modernen Fahrrades ist seit Jahren in allen Einzelheiten unverändert geblieben, trotzdem wird die Herstellungsweise ständig durch konstruktive Neuerungen vervollkommnet, sodaß die Markenräder unserer führenden Fahrradfabriken mustergültige Präzisionsarbeit bieten und sich durch leichten Lauf bei absoluter Materialsicherheit auszeichnen. Erstklassige, zweckentsprechende Reifenfabrikate werden stets die Freude an diesem edlen Sport erhöhen!

Kautschukpflanzen und Kautschukgewinnung.

Statistisches vom Gummianbau in Niederländisch-Indien.

In dem uns letzthin zugegangenen 10. Jahresbericht für 1923 der „Internationalen Vereeniging voor de Rubber- en andere Cultures in Nederlandsch-Indie“ sind wissenswerte statistische Angaben über den Stand der Kautschukkultur in Niederländisch-Indien gemacht, die allerdings großenteils das Jahr 1922 betreffen. Hiernach betrug die Ende 1922 mit Gummi bepflanzte Fläche insgesamt 373 595 ha (gegen 363 461 ha zu Ende 1921), wovon 234 575 (226 793) ha ertragfähig waren. Dieses Areal von Ende 1922 verteilte sich wie folgt (ha):

Java	164 015
Sumatra-Ostküste	152 598
Atjeh usw.	15 341
Tapanoelie	6 813
Sumatra-Westküste	689
Benkoelen	78
Lampongsche Distrikte	8 964
Palembang	1 774
Riouw usw.	14 020
West-Borneo	3 796
Südost-Borneo	4 757
Menado	288
Celebes usw.	352
Ambon	105
Ternate	7
Außenbesitzungen	209 580
Insgesamt	373 595

Das bepflanzte Areal nahm gegenüber dem Vorjahre um ungefähr 10 000 ha und die in Produktion befindliche Fläche um etwa 8000 ha zu.

Die Kautschukerzeugung von Niederländisch-Indien im Jahre 1922 (ohne die Eingeborenenpflanzungen; s. u.) betrug insgesamt 72 163 (60 456) t und verteilte sich in den drei Jahren 1920, 1921 und 1922 wie folgt (t):

	1920	1921	1922
Java	25 609	24 513	28 902
Sumatra-Ostküste*)	36 984	32 557	37 741
Sumatra-Westküste	41	24	68
Tapanoeli	1 526	934	1 428
Benkoelen	—	—	5
Lampongsche Distrikte	1 328	1 079	1 632
Palembang	66	46	75
Djambi	30	37	—
Riouw usw.	1 495	782	1 613
West-Borneo	—	144	311
Südost-Borneo	581	263	287
Celebes usw.	75	—	—
Menado	67	75	101
Ternate	—	2	—
Außenbesitzungen	42 193	35 943	43 261
Insgesamt	67 802	60 456	72 163

Die Erzeugung von 1923 ist in dem Bericht noch nicht angegeben. Die Zahl der Kautschukpflanzungen (ausschließlich Eingeborenen-) belief sich Ende 1922 auf Java auf 438 und in den Außenbesitzungen (Sumatra usw.) auf 358.

Ueber die Ausfuhr von Niederländisch-Indien im verflossenen Jahre werden schon (vorläufige) Zahlen gebracht; sie betrug hiernach insgesamt 139 755 t und verteilte sich auf die einzelnen Gebiete in den Jahren 1921, 1922 und 1923 folgendermaßen (t):

	1921	1922	1923
Java	29 314	31 659	34 079
Sumatra-Ostküste*)	34 985	42 155	48 965
Sumatra-Westküste	60	173	539
Tapanoeli	1 279	1 703	2 726
Benkoelen	24	16	49
Lampongsche Distrikte	610	739	1 608
Palembang	83	893	4 606
Djambi	2 915	9 666	17 389
Riouw usw.	1 287	3 378	5 784

*) (einschließlich Atjeh usw.)

	1921	1922	1923
Banka	36	348	973
Biliton	1	3	29
West-Borneo	2 074	4 666	9 056
Südost-Borneo	760	8 132	13 819
Celebes usw.	3	2	—
Menado	72	83	133
Außenbesitzungen	44 191	71 957	105 676
Insgesamt	73 505	103 616	103 616

Die wichtigsten Bestimmungsländer (oder Häfen) der Ausfuhr in den Jahren 1920, 1921 und 1922 — für 1923 veröffentlicht der Bericht keine Zahlen — waren (t):

	1920	1921	1922
Holland	10 122	10 462	6 477
England	13 003	12 262	7 611
Frankreich	55	25	492
Deutschland	233	979	2 016
Italien	42	99	365
Belgien	269	170	59
V. St. Nordamerika	22 243	26 424	48 827
Penang	1 412	798	965
Singapore	28 824	21 618	35 932
Australien	257	369	719

Die Ausfuhr von flüssigem Latex über Deli stellte sich 1923 auf 6457 t gegen 984 t in 1922.

Da unseren Lesern ein Ueberblick über die Gummigewinnung von Niederländisch-Indien in den letzten zehn Jahren sicherlich erwünscht sein wird, bringen wir nachstehend eine Uebersicht über die Erzeugung 1914—1922 und die Ausfuhr 1914—1923 (Mengen in t) nach dem letzten Bericht und früheren Jahresberichten:

Erzeugung
(ohne Eingeborenen-Pflanzungen)

	Java	Außenbesitzungen	Zusammen
1914	3 812	7 969	11 781
1915	7 510	12 972	20 482
1916	13 952	20 978	34 930
1917	18 933	29 095	48 028
1918	23 558	32 127	55 685
1919	26 827	39 274	66 101
1920	25 609	42 193	67 802
1921	24 513	35 943	60 456
1922	28 902	43 261	72 163

Wie schon gesagt, ist die Produktion für 1923 in dem letzten Jahresbericht noch nicht angegeben.

Ausfuhr
(einschließlich der der Eingeborenen-Pflanzungen).

	Java	Außenbesitzungen	Zusammen
1914	3 772	6 257	10 029
1915	7 466	11 138	18 604
1916	13 941	18 450	32 961
1917	18 843	26 350	45 193
1918	17 311	26 678	43 989
1919	35 162	54 460	89 622
1920	31 190	45 560	76 750
1921	29 314	44 191	73 505
1922	31 659	71 957	103 616
1923	34 079	105 676	139 755

Die starke Zunahme der Ausfuhr in den letzten beiden Jahren beruht in erster Linie auf dem gewaltigen Anwachsen der Verladungen aus den Eingeborenen-Pflanzungen. Hierüber findet sich in dem Jahresbericht die folgende Tabelle (Mengen in t):

Ausfuhr von Eingeborenen-Kautschuk
(Bevolkingsrubber)

	1921	1922	1923
Djambi	2 915	9 666	17 389
Riouw usw.	600	1 758	4 009
Palembang	83	893	4 606
Sumatra-Ostküste	—	1 000	5 000
West-Borneo	1 800	4 500	8 500
Südost-Borneo	600	7 500	13 000
Tapanoeli	—	200	600
	5 998	25 517	53 104

Wie in dem Bericht kurz gesagt wird, findet die bedeutende Zunahme der Ausfuhr an Eingeborenen-Kautschuk die volle Beachtung der Vereinigung, die im April d. J. einen aus drei Herren bestehenden Ausschuß zur Prüfung dieser wichtigen Frage ernannt hat.

* * *

Auf die durch das Anwachsen der Ausfuhr der niederländisch-indischen Eingeborenen-Kulturen geschaffene Lage haben wir in letzter Zeit verschiedentlich hingewiesen (so noch in Nr. 39, S. 771). Der Anteil des „Bevolkingsrubber" an der Gesamtausfuhr von Niederländisch-Indien in den letzten drei Jahren geht aus der folgenden Tabelle hervor (t):

	Ges. Ausfuhr	Darunter Kautschuk aus Europäer- usw. Pflanzungen	Eingeborenen-Pflanzungen	Anteil in % der Eingeborenen-Pflanzungen an der Ges.-Ausf.
1921	73 505	67 507	5 998	8 %
1922	103 616	78 099	25 517	25 %
1923	139 755	86 651	53 104	38 %

Entwicklung der Rohgummi-Ausfuhr von Niederländisch-Indien in den letzten zehn Jahren. (Die gestrichelten Flächen geben die Ausfuhr von Eingeborenen Kautschuk wieder.)

Nun ist allerdings zu beachten, daß es sich bei der Ausfuhr des Kautschuks aus den Eingeborenen-Pflanzungen um sehr feuchte Ware handelt, die größtenteils nicht von Niederländisch-Indien selbst verschifft wird, sondern über Singapore geht und dort noch ausgewalzt und getrocknet wird. Man rechnet in Singapore mit einem durchschnittlichen Waschverlust von mindestens 25 Prozent; bringen wir diesen von der letztjährigen Ausfuhr an Eingeborenen-Kautschuk in Abzug, so erhalten wir rund 40 000 t oder eine Gesamt-Ausfuhr von rund 126 650 t.

* * *

Der Bericht der „Rubinver", um auf diesen wieder zurückzukommen, enthält in seinem allgemeinen Teil unter anderem noch nähere Ausführungen über das Zusammenarbeiten mit der Rubber Growers' Association, die Arbeiterfrage auf Sumatra und Java, die geltenden Steuern, die Gummipflanzervereinigung auf Java, die Gründung von Landbaukammern in Niederländisch-Indien usw. Beigegeben ist dem Bericht in einem besonderen Heft der 1. Jahresbericht der Propaganda-Abteilung, deren Tätigkeit eingehender behandelt wird (Crepegummisohlen, Gummi als Bodenbelag, Verwendung von Milchsaft, Latexpapier usw.). Wir machen darauf aufmerksam, daß die Propaganda-Abteilung der Internationalen Vereeniging voor de Rubber- en andere Cultures in Ned. Indie (s'Gravenhage, Heerengracht 38) kostenlos Auskunft an Fabrikanten, Erfinder usw. erteilt.

* * *

Kautschuk in Bolivien.

Wie Josef Mendel-Berlin im Berliner Börsen-Courier in einer Abhandlung über die wirtschaftliche Bedeutung Boliviens mitteilt, findet sich Gummi namentlich im Norden, Nordwesten und Nordosten des Staates und im Gebiete der Nebenflüsse des Amazonas. Aber auch in den Zentralprovinzen herrschen den Flüssen entlang umfangreiche Gummibaum-Bestände vor. Das Kautschukgebiet erstreckt sich vor allem über das sogenannte Kolonialterritorium und die größten Teile der Departements La Paz, El Beni, Santa Cruz und Cochabama. Ein großer Teil des in Bolivien gewonnenen Gummis gelangt an die brasilianischen Häfen und figuriert dort in der Ausfuhr als Brasilkautschuk, während nur der über den peruvianischen Hafen Mollendo exportierte Gummi als bolivianische Ware statistisch erfaßt wird. Insofern besteht auch, wie der Verfasser sehr richtig hervorhebt, noch heute eine völlige Unklarheit über die eigentlichen Kautschukschätze Boliviens gegenüber denjenigen Brasiliens, und die Gummiweltstatistik schreibt daher Bolivien viel zu wenig Erzeugungsmengen zu. In den letzten Jahren hat sich die Gummigewinnung Boliviens wesentlich gehoben.

* * *

Vom Gummianbau in den britischen Besitzungen von Südindien, Borneo, Afrika und Westindien.

Die mit Kautschuk kultivierte Fläche in Indien ist jetzt hauptsächlich auf Südindien und die Tenasserim-Küste von Burma beschränkt. Das gesamte Hevea-Areal liegt zu 48 Prozent in Burma, 32 Prozent in Travancore, 8 Prozent in Madras, 7 Prozent in Cochin, je 2 Prozent in Assam und Coorg und 1 Prozent in Mysore. Ungefähr die Hälfte des Gebietes ist nicht ertragfähig. Die Erträge pro Acre halten sich bedeutend unter denen von anderen Teilen des mittleren Ostens, weil sich die meisten Estates von Südindien in höherer Lage befinden. Das gilt aber nicht für Unter-Burma, wo Wuchs und Entwicklung der Bäume den Verhältnissen in Malaya gleichkommen. Einen Nachteil bedeutet es, daß Zapfen nur während einer geringen Anzahl von Tagen möglich ist. Im 1. Vierteljahr 1924 stellte sich die Rohgummi-Ausfuhr von Indien der Bestimmung nach, wie folgt (Mengen in lbs.):

Vereinigtes Königreich	7 415 322
Ceylon	3 650 981
Straits Settlements	2 077 001
Verein. Staaten von Nordamerika	1 952 536
Andere Länder	334 414

Die Gesamtausfuhr betrug demnach in der Berichtszeit 15 430 254 lbs. gegen 12 499 174 und 11 014 534 lbs. im 1. Vierteljahr von 1923 und 1922. Im 1. Quartal des laufenden Jahres lieferte Madras 8 919 911, Burma 6 412 903 und Bengal 97 440 lbs. In einzelnen Teilen von Indien liegen die klimatischen Verhältnisse so günstig, daß sie den Hevea-Anbau bis zu 3 500 Fuß Höhe erlauben. Nur an der Westküste findet sich ein Klima, das sich im ganzen mit dem der Kautschukgebiete von Ceylon vergleichen läßt.

Die Gummi- und Isoliermaterial-Industrie Italiens.

Dem Sonderheft des „Deutschen Wirtschaftsdienstes" (DWD) vom 30. Mai 24, das Wirtschaftsleben Italiens betreffend, entnehmen wir folgendes über die italienische Gummiindustrie:

Gegenwärtig zählt Italien 22 größere und kleinere Fabriken zur Herstellung von Gummiwaren und etwa 10 Fabriken für Isoliermaterial, die insgesamt 14 000 Arbeiter beschäftigen. Die italienische Gummiindustrie stellt alle Arten von Gummiwaren her, am bedeutendsten ist die Herstellung von Reifen für Fahrzeuge. Die Fabrikation von Isoliermaterial umfaßt ebenfalls alle Typen von den einfachsten Drähten bis zu Unterseekabeln. Die italienische Erzeugung wird in manchen Artikeln nicht nur dem Inlandsbedarf gerecht, es steht auch noch eine beträchtliche Menge für die Ausfuhr zur Verfügung. Die Einfuhr von Rohgummi nach Italien betrug im Jahre 1914 3054 t im Werte von 21 378 000 Lire, 1919: 10 528 t im Werte von 100 120 750 Lire, 1920: 6804 t im Werte von 68 914 520 Lire, 1921: 4420 t im Werte von 49 205 312 Lire, 1922: 5707 t im Werte von 47 864 144 Lire, 1923: 8729 t im Werte von 88 738 666 Lire. Die Produktion der italienischen Gummiindustrie betrug im Jahre 1920 ungefähr 600 Millionen Lire, davon entfielen auf Gummiwaren 400 Millionen Lire, auf Isoliermaterial 200 Millionen Lire. Jetzt wird, sei es infolge einer ziemlich starken Preissenkung, sei es infolge der Krisis, die auch diese Industrie betroffen hat, der Gesamtwert der Erzeugung in diesen Industrien auf etwas mehr als 50 Prozent der Erzeugung des Jahres 1920 geschätzt. Italien führt auch Gummiwaren und Isoliermaterial ein, die Einfuhr ist aber geringer als die entsprechende Ausfuhr. Die Ein- und Ausfuhrzahlen zeigen nachstehendes Bild:

Gummiwaren.

	Einfuhr		Ausfuhr	
	Menge dz	Wert Mill. Lire	Menge dz	Wert Mill. Lire
1919	22 867	53,1	31 133	75,9
1920	42 345	99,2	74 949	178,8
1921	13 031	44,0	42 240	147,4
1922	14 724	45,4	38 228	120,3
1923		180,4		186,5

Isoliermaterial einschl. Kabel.

	Einfuhr		Ausfuhr	
	Menge dz	Wert Mill. Lire	Menge dz	Wert Mill. Lire
1919	320	0,4	10 184	14,0
1920	2 428	3,9	20 392	39,9
1921	2 816	2,6	8 136	5,3
1923	2 891	2,2	25 112	17,2

In dem Gesamteinfuhrwert von 1923 von 180 378 124 Lire sind enthalten: Rohgummi 87 292 dz im Werte von 88 738 666 Lire, Ebonit 51 dz im Werte von 112 169 Lire und Guttapercha 1242 dz im Werte von 4 245 568 Lire, nicht genannte Gummiwaren 1633 dz im Werte von 4 735 800 Lire. In die Gesamtausfuhr im Werte von 186 501 286 Lire sind eingeschlossen: Rohgummi 1026 dz im Werte von 1 107 465 Lire, Ebonit 8 dz im Werte von 7711 Lire und Gummiwaren (nicht besonders genannt) 2752 dz im Werte von 6 056 154 Lire.

An elektrischen Leitern wurden im Jahre 1923 im ganzen 673 dz im Werte von 1 078 084 Lire eingeführt, und 3380 dz im Werte von 3 721 241 Lire ausgeführt. An Kabeln wurden 1923 eingeführt: 2218 dz im Werte von 1 136 433 Lire und ausgeführt: 21 732 dz im Werte von 13 490 957 Lire.

Bei der Ausfuhr von italienischen Gummiwaren entfallen 70 bis 80 Prozent auf Pneumatiks. Die Hauptabsatzmärkte für italienische Gummiwaren sind Großbritannien, Frankreich, Indien und die latein-amerikanischen Länder. Ende des Jahres 1920 führte die Preissteigerung der Rohstoffe sowie die Steigerung der Gehälter und Löhne der Arbeiter zu einer empfindlichen Preiserhöhung der Erzeugnisse. Diese Preissteigerung blieb naturgemäß nicht ohne Einfluß auf die Entwicklung der italienischen Industrie in einem Augenblick, in dem die Weltwirtschaftskrise sich von Tag zu Tag verschärfte. Der Verbrauch im Lande selbst ging in gleicher Weise zurück wie die Ausfuhr. Die meisten Länder, nach denen sich die italienische Ausfuhr von Gummiwaren vorzugsweise richtete, hatten außerdem ihre Zolltarife erhöht.

1915 zählte man in der italienischen Gummiindustrie 3 Aktien-Gesellschaften mit einem Kapital von 21,1 Millionen Lire (Goldlire 20,3 Millionen), sowie 5,5 Millionen Lire Obligationen. Bis Ende 1922 war ihre Zahl auf 6 mit 180,5 Millionen Lire Kapital gestiegen (Goldlire 76 Millionen), während die Obligationen auf 3,1 Millionen Lire zurückgegangen waren. Die Reserven beliefen sich 1915 auf $^1/_4$ Million, 1922 auf 13,7 Millionen, Maschinen und Anlagen hatten 1915 einen Wert von 8,2 Millionen Lire, 1922 von 92,3 Millionen Lire, Waren von 39,8 Millionen Lire und 129,8 Millionen Lire. Der Gewinn belief sich 1915 bei 3 Gesellschaften auf 3,3 Millionen Lire (Goldlire 3,1 Millionen) und 1922 bei 4 Gesellschaften auf 11,2 Mill. Lire Lire (Goldlire 2,9 Millionen). Die ersten Verluste traten 1921 bei 3 Firmen in Höhe von 18 Millionen Lire ein (Goldlire 4,1 Millionen), 1922 bei 2 Gesellschaften mit 9,3 Millionen Lire (Goldlire 2,4 Mill.). Die Werke verfügten 1923 über Betriebsmaschinen von 15 606 PS.

Die Lage des deutschen Maschinenbaues im Juli.

Hierüber schreibt der Verein deutscher Maschinenbau-Anstalten:

„Die wirtschaftlichen Schwierigkeiten der Maschinen-Industrie haben sich im Monat Juli weiter gesteigert. Verkürzung der Arbeitszeit, Verminderung der Belegschaften nehmen mehr und mehr zu. Die wöchentliche Arbeitszeit hat sich bei der großen Menge der Firmen im Durchschnitt gegenüber dem Vormonat um rund 4 Stunden vermindert. Die Belegschaften sind rund 20 Prozent geringer als zur gleichen Zeit des Vorjahres. Der Auftragsbestand nimmt ständig ab, der Auftragseingang sowohl aus dem Inland wie aus dem Ausland war, von Einzelfällen abgesehen, im Juli noch erheblich schlechter als in den Vormonaten. Dasselbe gilt für den Eingang von Anfragen, die offenbar meistens nur zur Unterrichtung dienen und viel unproduktive Arbeit verursachen. Die meisten Geschäfte sowohl im Inlande wie im Auslande scheitern an der Geldknappheit und an der Unmöglichkeit, die geforderten langfristigen Zahlungsbedingungen einzuräumen. Die Anzahl der Firmen, die auf Vorrat arbeiten, hat zugenommen, aber der Umfang der Vorratsarbeiten ist infolge der Geldknappheit gering. Sie stellen meistens nur einen kurzen Uebergang zu weiteren Betriebseinschränkungen dar.

Dazu kommen die Schwierigkeiten bei der Abwicklung der laufenden Aufträge. Der Eingang von Zahlungen ist durchweg noch schleppender als im Vormonat. Statt fälliger Zahlungen werden langfristige Wechsel angeboten, die, wenn möglich noch prolongiert oder garnicht begeben werden sollen. Dafür aber drängen die Lieferer von Rohstoffen und Halbstoffen scharf auf Einhaltung ihrer recht strengen Zahlungsbedingungen. Die in der Vorkriegszeit nachdrück-

lich bekämpfte Forderung von Gegengeschäften bei Erteilung von Maschinenaufträgen greift wieder um sich. Die Kaufkraft der Abnehmerschaft sinkt offenbar weiter, auch bei starken und vorsichtig rechnenden Firmen. Beweis dafür sind besonders die Versuche der Kunden, fest erteilte Aufträge zurückzuziehen oder hinauszuschieben.

Am stärksten leiden die Zweige der Maschinen- und Apparate-Industrie, die große Anlagen liefern, unter den Verhältnissen, z. B. der Bau von Walzwerksanlagen, Zementfabriken, Aufbereitungsanlagen, schweren Werkzeugmaschinen und Transport-Anlagen. Auch das Geschäft im Textilmaschinenbau, das sich längere Zeit verhältnismäßig gut entwickelt hatte, ist außerordentlich abgeflaut. Aufträge auf Lokomotiven fehlen im Inlande wegen der Zurückhaltung der Eisenbahn fast ganz, sind aber auch im Ausland selten, da sich dort beim Verkehrswesen besonders die Wirkungen der allgemeinen Wirtschaftskrise fühlbar machen. Im Dampfturbinenbau liegen die Verhältnisse etwas günstiger. Schwer leidet auch die Baumaschinen-Industrie unter dem Stilliegen des Baugeschäftes im allgemeinen und des Tiefbaugeschäftes im besonderen.

Die erzielbaren Preise stehen meistens in schroffem Mißverhältnis zu den Gestehungskosten. Die Verbände haben durchweg die Preise stark gesenkt. Die gegenwärtige Krise droht auch die Kräfte der soliden und leistungsfähigen Werke zu untergraben. Die weitere Herabdrückung der Selbstkosten ist unter diesen Umständen unbedingt erforderlich. Die Maschinen-Industrie wendet daher der Spezialisierung in einer für deutsche Verhältnisse geeigneten Art steigende Aufmerksamkeit zu, zumal sie auch für die Steigerung der Qualität der Arbeit und der Leistungsfähigkeit der Konstruktionen außerordentlich wichtig ist. Die Notwendigkeit der Selbstkostenverminderung erklärt aber auch den Widerstand der Arbeitgeber gegen Lohnerhöhungen bei den Lohnbewegungen des verflossenen Monats. Weitere Herabsetzung der Preise für Rohstoffe und Brennstoffe werden besonders von süddeutschen Firmen lebhaft gefordert, noch stärker aber die Herabsetzung der Eisenbahnfrachten, die im Vergleich zu ausländischen Frachten viel zu hoch sind und den Absatz der Maschinen-Industrie in frachtlich ungünstig gelegenen Gegenden stark schädigen. Auch die Vertragsstrafen der Eisenbahn bei Zahlungsverzug in Höhe von ½ Prozent für den Tag sind unerträglich.

Am schwerstwiegenden ist der Kapital- und Kreditmangel. Er wird vor allem durch die drückenden, an dem Bestand der Werke zehrenden Steuern immer mehr verschärft und ist die Ursache vieler Betriebseinschränkungen.

Die Aussichten für die Zukunft sind in erster Linie von den Ergebnissen der Londoner Konferenz und damit von der Frage abhängig, ob es gelingen wird, der gegenwärtig herrschenden Kapital- und Kreditnot Herr zu werden." (f)

Aenderung der ungarischen Zollaufschlaglisten.

Durch Verordnung vom 15. März 1924 sind die Listen A, B und C der Verordnung über die Höhe des bei der Zahlung des Zolles in anderen gesetzlichen Zahlungsmitteln als Gold zu berechnenden Aufgeldes (vergl. „Gummi-Zeitung", 37. Jahrg., S. 113) unter Berücksichtigung der in der Zwischenzeit erfolgten Aenderungen wie folgt ergänzt worden:

1. Aus dem Verzeichnis A (Koeffizient 680) sind zu **streichen:**

Tarif-Nr.	Waren:
398	Wärmeschutzmassen aus Kieselgur, gemengt mit Asbest u. dergl.

2. In das Verzeichnis A sind **aufzunehmen:**

aus 214 aus Papiergarn locker gewebte Isolierstreifen.

3. Aus dem Verzeichnis B (Koeffizient 6,800) sind zu **streichen:**

201b	Technische Artikel aus Baumwolle: Trockenfilze, gewebt, auch gerauht.
aus 201e	Technische Artikel aus Baumwolle: Schläuche, gewebt oder geflochten, Seile und dergl. technische Artikel.
239b	Technische Artikel aus Wolle: Preß- und Filtertücher im Gewicht von mehr als 500 g für 1 qm.
239d	Technische Artikel aus Wolle: Treibriemen.

3. In das Verzeichnis C (8,500facher Zoll) sind **aufzunehmen:**

201b	Technische Artikel aus Baumwolle: Trockenfilze, gewebt, auch gerauht.
201e	Technische Artikel aus Baumwolle: Schläuche, gewebt und geflochten, Seile und dergl. technische Artikel.
239b	Technische Artikel aus Wolle: Preß- und Filtertücher im Gewicht von mehr als 500 g für 1 qm.
239d	Technische Artikel aus Wolle: Treibriemen.
398	Wärmeschutzmassen aus Kieselgur, gemengt mit Asbest u. dergl.

Beachtenswertes bei Bestellung technischer Glaswaren.

Bericht der Firma **Wessel & Co., Norddeutsche Wasserstandsglasfabrik in Lübeck**

Der technische Händler bekommt fast täglich Anfragen nach technischen Glaswaren der verschiedenen Sorten, teilweise unter Vorlegung von alten Mustern, von Armaturteilen oder auf Bestellung hin „wie gehabt", sowie unter Nennung von Maßen. Da Vorräte meist nur von den sehr oft verlangten Glaswaren gehalten werden und besonders ausgefallene Maße oder größere Mengen zur Anfertigung bestellt werden müssen, so sind, um Irrtümer und Unannehmlichkeiten zu vermeiden, nachstehende Regeln beachtenswert.

Bei Wasserstandsgläsern richtet man sich entweder nach dem alten Glase oder nach der Stopfbüchse, durch die das Glas bei der Montage hindurch kommt, sowie nach der notwendigen Länge. Die Lieferung von Wasserstandsgläsern erfolgt unter Berücksichtigung der aufgegebenen Maße als Höchstmaß, so daß bei angenommen 16 mm äußerem Durchmesser bestellten Gläsern die Stärke zwischen 15½ und 16 mm schwanken wird. Dieser geringe Unterschied bis zu 1 mm nach unten muß durch die Wasserstandsglas-Gummiringe ausgeglichen werden. Es ist vorteilhaft, diese von vornherein 1 mm im Lichten enger zu wählen, um auf jedem Glase einen strammsitzenden, abdichtenden Ring zu haben. Falls in Ringen keine Vorräte beim Händler sind, so empfiehlt es sich, die benötigten Ringe mit den Gläsern gleichzeitig in Auftrag zu geben, unter Angabe, welchen äußeren Durchmesser die Ringe etwa haben müssen, sowie ob eine normale Höhe von 15 mm ausreicht. Ein Einsenden von Mustergläsern oder Armaturteilen erübrigt sich, wenn die richtigen Maße aufgegeben werden und an Hand des alten Glases die Qualität genannt wird, bei Gläsern ohne farbigen Kennfadenstrich „grünlich Hartglas", bei Gläsern mit blauem Strich Qualität „Felsenglas", mit rotem Strich Qualität ‚Durobax". Im allgemeinen werden bei Niederdruckkesseln „grünliche Hartgläser" verwendet, oder auch die gute Mittelqualität, die bereits für Hochdruck ausreicht, Qualität „Felsenglas". Für besonders hohe Beanspruchung bei erschütternden Maschinen, Lokomotivkesseln und hohem Atm. Druck Qualität „Durobax". Bei den Schutzgläsern vor dem Wasserstand kommen verschiedene Modelle in Frage. Im allgemeinen ist üblich eine Hufeisenform mit etwa 80 mm äußerer Spannweite bei 10 mm Wandung, das beliebte Drahtschutzglas Modell „S" mit Spiralfederbefestigungsarmatur. Dieses Glas muß etwa 6—8 cm länger gewählt werden, als der lichte Abstand der Stopfbüchsenmuttern, um eine betriebssichere Montage und einen zweckmäßigen Schutz zu erreichen. Einige Zentimeter Glaslänge spart man bei Verwendung von Drahtschutzgläsern, Modell „E" mit Kapselarmatur, die einen Zentimeter kürzer gehalten werden, als der Abstand der Stopfbüchsenmuttern. Im allgemeinen wird Modell „E" jedoch nur bei kürzeren Drahtschutzgläsern bis zu 300 mm Länge verwendet.

Auf Schiffen ist häufig ein flaches Winkelglas, das durch Schellenarmaturen Befestigung findet. Ferner werden noch U-förmige Gläser mit kleinerem Durchmesser, ¾ zylindrische Schaugläser mit verschiedenem Durchmesser, je nach Bedarf, in kleineren und größeren Längen benutzt. Es hält jedoch schwer, für diese Sorten unbedingt sofort ein Ersatzglas zu erhalten und auch eine Armatur ist hierfür meist schlecht zu beschaffen. Sehr häufig ist es deshalb vorteilhafter, ein normales Modell einzuführen. An Lokomotivkesseln kommt auch häufig ein 2 oder 3 Platten-Schutzglas vor, wobei die Drahtglasplatten in einem Armaturrahmen winkelig zusammengesetzt werden. Die Aufhängung dieser Armaturen geschieht meist durch einen Klemmring, so daß der Schutzkasten pendelt und den Schwankungen der Maschine nachgibt.

Für Oeler werden sowohl Glaszylinder als auch Glasvasen verwendet. Bei letzteren ist außer dem Körperdurchmesser der äußere Halsdurchmesser und die Gesamthöhe anzugeben. Fast stets läßt das Armaturgewinde ein Kürzer- oder Längersein der Vase oder des Zylinders auf 1, 2 oder mehr Zentimeter zu. Es empfiehlt sich, in der Bestellung die gewünschte Höhe und ein ev. Minimum und Maximum anzugeben, wodurch die Lieferung häufig beschleunigt werden kann. Für Oelerkompressoren und Schmierpumpen werden Doppelvasen verwendet, die fast durchweg nur einige normale Größen aufweisen. Bei diesen sind die beiden Halsdurchmesser, der Körperdurchmesser und die Gesamthöhe aufzugeben, desgleichen ob eine runde oder ovale Ausführung in Frage kommt. Bei den Zylindergläsern kommt es im allgemeinen nur auf den äußeren Durchmesser und die Höhe an. Wird durch einen Kolben oder einen Einsatz ausnahmsweise der innere Durchmesser in genaueren Maßen

notwendig, so wolle man dies erwähnen. Geringe Maßdifferenzen sind jedoch bei den technischen Glaswaren durch die Fabrikation unvermeidlich und die Armaturen müssen diesen entsprechend angepaßt werden.

Für landwirtschaftliche Maschinen kommt als billiger Oeler der Glasselbstöler mit Holzstöpsel-Garnitur und Tropfstift in Frage. Dieser wird in sehr vielen verschiedenen Formen in rund, flach gedrückt, oval, halbrund usw. gefertigt und, je nach dem Verwendungszweck und dem Platz, sowie nach dem verschiedenen Rauminhalt, an Hand der Preisliste gewählt. In den meisten Fällen kommt es nicht genau auf eine bestimmte Größe oder einen bestimmten Inhalt an. Man kann sich hier mit einem kleinen Lagersortiment oft sehr gut behelfen. Ferner werden für Back-, Glüh- und Härteöfen, sowie für sonstige Apparate und im besonderen auch für Schiffe runde und eckige Glasplatten mit und ohne Drahteinlage in verschiedensten Abmessungen von klein bis groß und 5—25 mm Stärke verwendet. Bei diesen Gläsern ist es erforderlich, das Maß nicht zu groß aufzugeben, damit die Gläser bei der Montage locker in die Armatur kommen und nach Ausdichten durch die ungleichmäßige Ausdehnung zwischen Glas und Metall nicht zerspringen. Im allgemeinen genügt ein gutes Hartglas, doch empfiehlt es sich, für besondere Zwecke bei hoher Druck- oder Hitzebeanspruchung Preßhartglasscheiben vorzuziehen, die eine bedeutend größere Haltbarkeit aufweisen.

Starker Rückgang der amerikanischen Automobilproduktion. Nach den Feststellungen des Department of Commerce ist die amerikanische Automobilproduktion im Mai weiter zurückgegangen, und zwar von 337 045 Personenwagen und 36 154 Lastwagen im April auf 279 439 bzw. 33 374 Wagen. Trotzdem ist das Gesamtergebnis der ersten fünf Monate mit 1 588 567 Personenwagen und 163 710 Lastwagen um 95 053 bzw. 4706 Wagen besser als das der entsprechenden Zeit des Vorjahres. Jedoch sind die Aussichten sehr schlecht. Sowohl Fabrik- wie Händlerläger sind gefüllt und Betriebseinschränkungen sind an der Tagesordnung. Der innere Markt ist ziemlich übersättigt und der Ersatz alter Wagen wird infolge der ungünstigen Wirtschaftslage möglichst hinausgeschoben.

Fragekasten.

Schwefelgehalt von Gummiringen.

Anfrage: Verschlüsse für Mineralwasserfabriken stellten wir bislang aus Messing und Zinn mit einer Gummidichtung her. Dieses Verfahren ist zu teuer und sollen die Verschlüsse in Zukunft aus Aluminium und Messing hergestellt werden. Bei Verwendung dieser beiden Metalle entsteht durch Hinzutreten von Wasser ein galvanischer Strom. Der freie Schwefel des Gummiringes verbindet sich durch das Wasser und den elektrischen Strom zu Schwefelwasserstoff, was einen sehr unangenehmen Geruch verbreitet und das Wasser unbrauchbar macht. Gibt es Gummiringe, die 1) keinen freien Schwefel aufweisen (also bei denen der üble Geruch fortfällt), 2) nicht abschmecken, 3) lederhart sind?

Antwort: 1. Es ist heute möglich, besonders wenn mit organischen Vulkanisationsbeschleunigern gearbeitet wird, Gummiringe herzustellen, die nur verhältnismäßig geringe Mengen Gesamtschwefels und keinen oder nur sehr wenig freien Schwefel enthalten. 2. Der den Ringen anhaftende Geschmack ist im allgemeinen auf eine zu kurze Lagerung zurückzuführen. Man kann ihn mehr oder weniger beseitigen, wenn man die Ringe mit heißer ganz verdünnter Sodalösung behandelt. 3. Der Begriff „lederhart" ist nicht ganz eindeutig. Es ist ja bekannt, daß man, je nach dem Schwefelzusatz und der Art der Vulkanisation, die Ringe in der verschiedensten Weichheit herstellen kann.

* * *

Enteignung von Grund und Boden.

Anfrage: Unsere Fabrik befindet sich in einer kleinen württembergischen Landgemeinde; wir selbst haben keine Möglichkeit, uns auszudehnen und hatten deshalb beabsichtigt, ein neues Fabrikgebäude zu bauen. Die Gemeinde ist an unserem Unternehmen außerordentlich interessiert, da der größte Teil der Einwohnerschaft bei uns beschäftigt wird. Sie hat jedoch keinen Grundbesitz. Der größte Teil an Grund und Boden, der an die Bauern verpachtet ist, gehört einem Großgrundbesitzer. Ist es möglich, daß von dessen Grund und Boden ein Teil enteignet werden kann,

um darauf ein Fabrikgebäude für uns zu bauen und in welcher Form muß hierbei vorgegangen werden?

Antwort: Nach Artikel 153 der Reichsverfassung kann eine Enteignung nur zum Wohle der Allgemeinheit und auf gesetzlicher Grundlage vorgenommen werden. Die gesetzliche Grundlage kann sowohl in Reichsgesetzen, wie in den Gesetzen der Länder gelegen sein. Reichsgesetzlich ist in Fällen, wie der erwähnte, ein Enteignungsrecht nicht gegeben. Auch in Gesetzen der Länder besteht im allgemeinen für Fälle der gedachten Art ein Enteignungsrecht nicht. Doch bedarf es zur Vornahme einer genauen Prüfung der Benennung der Gemeinde, um die es sich handelt. Da es sich um eine württembergische Landgemeinde handelt, wäre zur Beantwortung der Frage eine Prüfung der Württembergischen Landes- und Gemeindeverfassung erforderlich. Die Beschaffung des diesbezüglichen Materials ist nicht so einfach, vielmehr mit Schwierigkeiten und Unkosten verknüpft.

* * *

Festsetzungs-Bescheid über die Abschlagszahlung auf die Einkommensteuer 1923.

Anfrage: Bei Uebernahme von Warenvorräten gelegentlich der Gründung einer Firma im Januar 1923 war der Goldwert der Papiermarkpreise wesentlich geringer als derjenige der Vorräte am 31. Dezember desselben Jahres. Da Vorauszahlungen auf die Einkommensteuer wegen der Neugründung der Firma im Jahre 1923 nicht zu leisten waren, legte das Finanzamt der Steuer für 1923 den Unterschied zwischen dem Goldwert des Papiermark-Gründungskapitals und dem durch den höheren Goldwert der Vorräte am 31. Dezember entstandenen scheinbaren Ueberschuß zu Grunde, obgleich wahrscheinlich ein Substanzverlust und durchaus kein Vermögenszuwachs eingetreten war. Die eingelegte Beschwerde wurde abgewiesen. Sind Gerichtsurteile bekannt, die ähnliche Fälle zum Gegenstand hatten und in welcher Weise kann einer solchen Steuerfestsetzung wirksam entgegengetreten werden?

Antwort: Da Sie wegen der Neugründung Ihrer Firma im Steuerjahr 1923 keine Vorauszahlungen auf die Steuerschuld für das Geschäfts- und Wirtschaftsjahr 1923 geleistet haben und zu einer Leistung auch nicht verpflichtet waren, hat Ihr Finanzamt auf Grund des § 2 Absatz 5 der 2. Steuernotverordnung vom 19. Dezember 1923 (Reichsgesetzblatt 1 Seite 205 ff.) das Recht, die Höhe der Steuerschuld für 1923 anderweit festzusetzen und Ihnen als dem Steuerpflichtigen einen entsprechenden Festsetzungsbescheid zugehen zu lassen. Dies gilt nach einem Runderlaß des Reichsministers der Finanzen vom 8. April 1924 — III C^1 bis III C^4 750 — insbesondere dann, wenn der Steuerpflichtige im Steuerjahr 1922 keine Steuern entrichtet hat. Da dies in dem vorliegenden Falle wegen der Neugründung Ihrer Firma im Jahre 1923 zweifellos anzunehmen ist, so kann das Einkommen im Steuerjahr 1923 auf Grund des vorerwähnten Erlasses durch einen Vergleich des Vermögensstandes am 31. Dezember 1922 mit dem am 31. Dezember 1923 geschätzt werden. Insofern ist gegen den Festsetzungsbescheid Ihres Finanzamtes in tatsächlicher und rechtlicher Beziehung nichts einzuwenden. Formell ist jedoch dagegen einzuwenden, daß dem Steuerpflichtigen keine Gelegenheit zur Aeußerung gegeben worden ist, ehe der Festsetzungsbescheid erging, obwohl dies der genannte Erlaß ausdrücklich vorsieht. Wegen dieses formellen Fehlers und der materiellen Höhe der Einschätzung empfiehlt es sich, eine Beschwerde an das Landesfinanzamt zu richten. Da diese — wie in Ihrem Schreiben erwähnt — abgewiesen worden ist, so geben wir anheim, von dem in § 37 des Artikels 1 der 2. Steuernotverordnung für solche Fälle vorgesehenen erweiterten Beschwerderecht Gebrauch zu machen und eine erweiterte Beschwerde bei dem für die Bearbeitung der Einkommensteuer zuständigen Senat des Reichsfinanzhofes einzureichen. Für diese Beschwerde finden dann die für das Beschlußverfahren vor dem Reichsfinanzhof sonst geltenden Vorschriften Anwendung. Gerichtsurteile, denen ähnliche Fälle zur Entscheidung zugrunde lagen, sind nicht bekannt.

(flp) Dr. K. M.

* * *

Aufwertung von Hypotheken.

Anfrage: Die auf meinem Anwesen, was ich im Jahre 1919 käuflich erworben habe, lastende Hypothek habe ich Ende März 1923 in Papiermark zurückbezahlt. Der vormalige Hypothekengläubiger hat sich mit der Löschung beim Notariat vorbehaltlos einverstanden erklärt. Nunmehr verlangt dieser von mir durch Klage die Aufwertung.

Ich bitte, mir mitzuteilen, an wen ich die Aufwertung abzuführen habe, entweder an den Staat oder an den vormaligen Hypothekengläubiger?

Antwort: Nach § 11 der dritten Steuernotverordnung vom 14. Februar 1924 kann der Gläubiger, der, ohne sich seine Rechte vorzubehalten, die Löschung der Hypothek bewilligt hat, später eine Aufwertung nicht mehr beanspruchen. Der Grundstückseigentümer hat daher irgendwelche Zahlung nicht mehr zu leisten, es müßten denn hierfür besondere, von dem Anfragenden nicht mitgeteilte Gründe geltend gemacht werden. Dr. St.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2383. Wer fabriziert den Artikel **„Putzhexe"?**

Nr. 2438. Wer ist Hersteller der **Pessarien nach Dr. Hollweg?**

Nr. 2469. Wer fabriziert **„Hermetig"**, eine Art Dichtungsmittel, das widerstandsfähig ist gegen heißes Wasser, heißes Oel und Benzin; es dient zum Bestreichen von Flanschen und Trennflächen, die gasöl- und benzindicht sein müssen?

Nr. 2470. Wer ist Hersteller von **Cyclo-Hexane?**

Nr. 2476. Wer ist Hersteller von **gewebten Schläuchen** mit wachstuchartigem Ueberzug?

Nr. 2478. Wer ist Hersteller von **Zephir-Schmierdochtwolle?**

Nr. 2480. Wer fabriziert **schwarze Trockenmasse** zum Ueberziehen von Autokühler-Verschraubungs-Oberteilen (als Wärmeschutz)?

Nr. 2492. Wer fabriziert **„Catheguligth" (Kesselstein-Lösungsmittel)?**

Nr. 2499. Wer fabriziert **Filzpantoffeln,** die das Hineinschlüpfen mit den Stiefeln ermöglichen?

Nr. 2500. Wer stellt **Mikrometer in Form einer Uhr** her, wie sie in Gummiwarenfabriken verwendet werden?

Nr. 2515. Wer ist Hersteller der **Klebemassen** „**Elko**" und „**Duplex**"?

Nr. 2516. Wer fabriziert fertig **geformte Faktispelotten für Bruchbänder?**

Nr. 2520. Wer ist Hersteller von **Duschen** in den Farben rot, grün, blau, gelb usw.?

Nr. 2523. Wer fabriziert **Glasersatz,** kein Celluloid, sondern mit einer Flüssigkeit ausgefüllte Drahtgewebe, die bald erstarrt?

Nr. 2527. Wer ist Fabrikant des **Bidet-Stechbeckens „Peerless"** aus weiß emailliertem Eisenblech?

Nr. 2530. Wer ist Fabrikant des **Gummischwammes „Arpo"?**

Nr. 2531. Wer ist Hersteller der **„Emylis"-Leibbinden?**

Nr. 2532. Wer fabriziert **Saug-Gummiringe für „Heureka"-Pfeile?**

Nr. 2533. Wer ist Hersteller der sogenannten **„Aldach-Packung"?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2484. Wer fabriziert **Gummihände für Puppen?**

Nr. 2502. Wer fabriziert eine sehr **schnell trocknende Silber- oder Goldfarbe** zum Bedrucken von Kinderluftballons mit Schrift?

Nr. 2518. Wer fabriziert **Gummi-Vorschuhe?**

Nr. 2521. Wer fabriziert kleine **Luftballons mit Reklamedruck?**

Nr. 2522. Wer ist Hersteller von **roten Gummisohlen,** sogenannten Pürschsohlen, etwa 5 mm stark?

Gutachten der Berliner Handelskammer

Freie Wahl der Speditionsart. Für die Art, wie ein Gut zu befördern ist, ist zunächst das dem Spediteur zu übergebende Begleitpapier maßgebend. Wird ihm ein Gut ohne Frachtbrief oder ohne besondere Weisung mit dem bloßen Auftrage übergeben, es nach einem bestimmten Orte zu schaffen oder sind die gegebenen Weisungen unzureichend oder unausführbar, so ist er nach allgemeiner Uebung berechtigt, hinsichtlich des Beförderungsweges, der Beförderungsart und des Beförderungsmittels nach eigenem Ermessen zu handeln und demzufolge den Wasserweg zu benutzen, auch wenn der Eisenbahnweg offen ist. Auch für den Fall einer festen Uebernahme, d. h. wenn der Spediteur die Beförderung eines Gutes zu einem festen Satze übernommen hat, ist die Beförderungsart in seine Wahl gestellt. Eine um 50 Prozent höhere Diebstahlsgefahr im Binnenschiffahrtsverkehr kann nach den in den beteiligten Verkehrskreisen geltenden Anschauungen nicht festgestellt werden. 20 861/24 (XII A 8). (flp)

Neue Maschinen und Apparate.

Das Abschärfen von Gummi.

Während in der Leder verarbeitenden Industrie schon seit Jahrzehnten das Abschärfen der Kanten, das Spalten von Lederteilen und dergleichen Arbeiten mit Maschinen ausgeführt werden, bei denen der Span durch ein sich drehendes Messer abgetrennt wird, wurden solche Arbeiten in der Gummi verarbeitenden Industrie bisher entweder von Hand ausgeführt oder mit schleifenden Maschinen. Beide Bearbeitungsweisen waren natürlich sehr zeitraubend und teuer. Der Grund, warum die bekannte „Fortuna"-Lederabschärfmaschine (D. R.-P.) bisher nicht auch in der Gummi-Industrie verwendet werden konnte, lag darin, daß das Messer sich schnell erwärmte und der Gummi dann an ihm haften blieb. Der Firma Fortuna-Werke G. m. b. H., Stuttgart-Cannstatt, Pragstraße, der ältesten Herstellerin von Lederabschärfmaschinen, ist es jetzt durch Einbau einer gesetzlich geschützten Vorrichtung gelungen, diese Maschinen auch zum Schärfen von Gummi geeignet zu machen. Der Gummi klebt nun nicht mehr und das Abschärfen geht glatt von statten, und zwar kann sowohl ein Schrägschnitt (Fig. 1)

Fig. 1.

Fig. 2.

(papierdünn verlaufend) als auch ein abgesetzter oder Spaltschnitt (Fig. 2) (in jeder beliebigen Breite bis zu 50 mm) ausgeführt werden. Die Abschärfmaschine „Fortuna" hat als arbeitendes Werkzeug ein glockenförmiges Zylindermesser. Ueber der Schneide dieses Messers ist ein nach allen Richtungen einstellbarer Drückerfuß angeordnet, dessen Form und Entfernung von der Messerschneide die Form des abgeschärften Werkstückes bestimmt. Durch eine besondere Vorrichtung kann der Drückerfuß schnell aus seiner Arbeitsstellung hochgehoben werden, was bei vielen Arbeiten von besonderem Vorteil ist. Unter der Messerschneide liegt eine Vorschubwalze, die nach zwei Richtungen federnd nachgeben kann und das Vorschieben des Werkstückes und das Andrücken desselben an den Drückerfuß besorgt. Mittels eines Schleifsteines, der beliebig an- und abgestellt werden kann, kann das Messer auch während des Arbeitens nachgeschliffen werden. Alle arbeitenden Teile sind in einem gemeinsamen Kasten untergebracht, so daß Verletzen des Arbeiters nicht vorkommen kann. Mit dem Kasten ist ein Arm verbunden, der den Drückerfuß trägt und dem Werkstück einen freien Durchgang gestattet.

* * *

Gummistreifen schneiden und auszacken.

Saubere Gummistreifen schneiden und sauberes und gleichmäßiges Auszacken des Gummis und verwandter Stoffe war bisher eine Arbeit, die nie recht gelang und sehr oft zu Aergernissen verschiedenster Art Veranlassung bot. Die Auszack- und Schneidemaschinenfabrik Konrad Edel, Nürnberg, Zickstr. 4, hat es sich zur Aufgabe gemacht, eine Auszack-, Schneide- und Lochmaschine auf den Markt zu bringen, die das Problem des Auszackens und Streifenschneidens, insbesondere von Gummi und den verwandten Stoffen, wie Celluloid, Guttapercha, weiter Leder, Drellstoffe usw. in befriedigender Weise löst. Es war uns Gelegenheit geboten, mit der Maschine geschnittene und ausgezackte Gummistreifen verschiedener Größe zu sehen und es ist zu bestätigen, daß diese eine wirklich mustergültige Arbeit zeigten, eine Auszackung war wie die andere gleichmäßig und sauber und die Streifen geradlinig in jeder Beziehung. Mit der durch D. R.-Patent und mehrere D. R.-G.-M. geschützten Maschine ist sonach einem wirklichen Bedürfnis in der Gummi- und verwandten Industrie Abhilfe geschaffen worden. Die Maschine kann allen Fabriken und Geschäften, die Gummistreifen und Auszackungen der verschiedensten Art herzustellen haben, bestens empfohlen werden. Sie sollte in keinem modernen, rationell arbeitenden Betrieb heute fehlen. Sie macht sich zweifellos schnell bezahlt, denn sie ermöglicht nicht nur, die Erzeugnisse sauberer und gleichmäßiger anzufertigen, sondern sie hilft auch einen ziemlichen Teil an Arbeitslohn zu ersparen. Es ist erfreulich, festzustellen, daß hier eine deutsche Maschine konstruiert wurde, die in weitem Maße der Verwendungsmöglichkeit Rechnung trägt und sich durch einfachste Konstruktion auszeichnet, ohne dadurch an Dauerhaftigkeit einzubüßen; dabei steht sie auch sehr niedrig im Preise. Die Firma Konrad Edel, Auszackmaschinenfabrik, Nürnberg, Zickstr. 4, erteilt gern Auskunft und ist bereit, kostenlos Musterstreifen von eingesandtem Material anzufertigen.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Nordgummiwerke, A.-G. Die Generalversammlung genehmigte sämtliche Punkte der Tagesordnung. Der Reingewinn von 17 710 Billionen Mark wird vorgetragen. Ferner wurde der Antrag auf Streichung des Anspruchs der Vorzugsaktionäre auf Superdividende einstimmig angenommen. Herr Direktor Gottschalk, der im vorigen Jahr aus dem Vorstand ausgetreten ist, wurde entlastet, da mit ihm inzwischen eine Einigung erzielt worden ist.

Berlin. Julius Krüger & Co. Gummiwarenfabrik G. m. b. H. Herr Kurt Weidner ist nicht mehr Geschäftsführer.

Düsseldorf. Renata-Gummi-Gesellschaft, G. m. b. H. Herr Robert Kuhnke ist als Geschäftsführer ausgeschieden. Als solcher ist bestellt Herr Kaufmann Georg Unger in Düsseldorf. Seine Prokura ist erloschen.

Düsseldorf. Westdeutsche Holsatia-Gummi-Gesellschaft m. b. H. Herr Heinrich Chormann hat sein Amt als Geschäftsführer niedergelegt. Herr Kaufmann Dietrich Dirks in Düsseldorf ist zum Geschäftsführer bestellt.

Fröndenberg. Die Rheinisch-Westfälischen Gummi- und Guttapercha-Werke „Atlantic", die zurzeit noch 99 Arbeiter und 15 Angestellte beschäftigen, beabsichtigen infolge Zahlungsschwierigkeiten am 10. August d. J. den Betrieb für einige Zeit gänzlich einzustellen. Kreditnot, Geldknappheit und die dadurch bedingte Absatzkrise seien die Ursachen.

Halle (Saale). Münzer & Co., Gummiwaren, Lindenstraße 55. Herrn Kaufmann Richard Keitel in Halle a. S. ist Prokura erteilt worden.

Hannover. Hannoversche Asbestwerke G. m. b. H. Herr Kaufmann Felix Schulte-Stemmark ist durch Tod als Geschäftsführer ausgeschieden.

Hannover. Herkules Gummiwarenfabrik Rud. Marx & Co. Die Firma ist geändert in Gummiwarenfabrik Rud. Marx & Co. Herrn Herbert Plaut in Hannover ist Prokura erteilt. Eine Reihe neuer Artikel speziell in technischen Gummiwaren ist von genannter Firma neu aufgenommen worden.

Hannover. Adolf Kiepert & Co., Kommandit-Gesellschaft. Herrn Hans Adolf Kiepert, dem Sohne des Gründers der Firma, ist mit dem 9. August Einzelprokura erteilt worden.

Nürnberg. Neue Gründung: Dipl.-Ing. Gustav Schmidt, Josephsplatz 26. Technisches Bureau sowie Handel mit Industrieprodukten.

Nürnberg. Bei der Firma Oettinger & Co., Gummifabrikate, Ziegelgasse 21, ist Herr Max Guggenheimer als vollberechtigter Teilhaber eingetreten.

Spandau. Germania-Linoleum-Werke Aktiengesellschaft Werk Velten in Velten i. M. Die Prokuren der Herren Kurt Hempel und Georg Wangemann sind erloschen.

Stuttgart. Wilhelm Spring, Gummiwaren, Innere Büchsenstraße 23. Die Herren Alfred Mercy und Willy Klein, hier, haben Gesamtprokura erhalten.

Worms. Herr Kommerzienrat Carl Hisgen, Gründer der gleichnamigen Firma und Vorstand des Aufsichtsrats der Carl Hisgen Akt.-Ges., Rußfabriken in Worms, beging am 13. August ds. Js. in körperlicher und geistiger Frische seinen 70. Geburtstag.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Hamburg. Dahlem & Co. m. b. H. Vertrieb von amerikanischem Kaugummi der Marke Adams und alle damit zusammenhängenden Geschäfte. Stammkapital: 5000 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr Alfred Heinrich Hermann Manz, Kaufmann zu Hamburg. Prokura ist erteilt Herrn Fritz Fridolin Dahlem.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Berlin-Neukölln. Neue Gründung: Georg Mietzner, Kirchhofstraße 45, Ringbahnhof Neukölln. Spezial-Reparaturwerkstatt für Motorräder.

Berlin-Wilmersdorf. Otto Schöbel. Die Firma lautet jetzt: Automobile Otto Schöbel.

Berlin. Auto „Blitz" G. m. b. H., Automobil-Reparaturen, Verleih und Garage. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist Herr Kaufmann Alfred Böhm in Berlin.

Breslau. Automobil-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. Gemäß Umstellungsbeschluß vom 12. Juni 1924 beträgt das Stammkapital 50 000 Goldmark.

Dresden. Kraftverkehr Schlesien A.-G. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Breslau verlegt worden.

Dresden. Sächsische Luftverkehrs-A.-G., Bismarckplatz 2. Errichtung und Betrieb von Luftverkehrslinien mit fahrplanmäßig geregeltem Verkehr und Beförderung von Personen und Gütern mit Flugzeugen aller Art.

Duisburg. Fahrzeugwerke Rohlmann, G. m. b. H. Die Firma ist geändert in: Fahrzeug- und Karosserie-Werke „Faka" G. m. b. H.

Frankfurt a. M. Koh-i-noor-Fahrradvertriebsgesellschaft m. b. H. Die Firma ist geändert in „Kohinoor" Fahrradfabrik G. m. b. H.

Frankfurt a. M. Motorrad-Vertrieb Katharine Schäfer. Die Firma ist erloschen.

Heidelberg. Schiefelbein & Haab eröffneten Kaiserstraße 50 eine Handlung mit Fahrrädern und Motorfahrzeugen, Ersatz- und Zubehörteilen sowie Betriebsstoffen.

Kiel-Holtenau. Jonasson & Selck eröffneten Kanalstr. 16 eine Motor- und Fahrrad-Reparaturwerkstatt mit elektrischem Betrieb.

Linnich, Kr. Jülich (Rheinl.). Neue Gründung: Linnicher Fahrzeug- und Maschinen-Werkstätte, Reparaturen von Maschinen und Fahrrädern, Roerstraße 24/24a.

Löberitz (Pr. Sa.). Herr Oswald Naumann, Fahrradhändler, eröffnete Dessauer Straße 62 eine Fahrrad- und Motorradhandlung mit Reparaturwerkstätte und Benzinstation.

Mülheim-Ruhr. Neue Gründung: Dörnenburg & Co., G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Kraftfahrzeugen und sonstigen Luxus- und Geschäftswagen, Ausführung von Reparaturen. Stammkapital: 5000 Goldmark.

München. Astra-Motorengesellschaft m. b. H. Das Stammkapital beträgt nunmehr 100 000 Goldmark.

Oldenburg (Oldbg.). Norddeutsche Fahrzeug-Industrie Joh. Lehmkuhl Akt.-Ges. Es ist beschlossen, das Aktienkapital von 25 000 000 M auf 250 000 Goldmark zu ermäßigen.

Reichenbach (Schles.). Schmidt & Schwabe, Automobile G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist Frau Baronin Frany von Spießen in Liegnitz.

Schneidemühl. Herr W. v. Glischinski eröffnete Hindenburgplatz 6 eine Reparaturwerkstatt für Motorräder, Fahrräder, Nähmaschinen, Zentrifugen usw.

Stettin. Deutsche Maschinen- und Motoren-Gesellschaft m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Herr Steuersyndikus Dr. Axel Kosanke in Stettin ist zum Liquidator bestellt.

Worms. Automobilia, G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Zum Liquidator ist der seitherige Geschäftsführer Herr Rudolf Kaiser in Worms bestellt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Aachen. Peter Goldhausen. Vertrieb von Automobil- und Motorradzubehörteilen. Geschäftsräume: Hindenburgstraße 25.

Berlin-Neukölln. Otas Kraftfahrzeug G. m. b. H., Stuttgarter Straße 8.

Berlin-Friedenau. Karl A. Klein — Goerges Seb. Roche G. m. b. H., Kraftfahrzeuge, Hauptstraße 81/82.

Berlin. Fahrzeugfabrik Rekord G. m. b. H. Herstellung, Vertrieb und Handel mit Fahrzeugen aller Art. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Berlin. „Rhenata" Automobil-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. Vermietung von Privatautos und kommissionsweiser An- und Verkauf von Automobilen sowie sämtlichen Zubehörteilen. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Berlin. Rapiditas Automobil-Vertriebsgesellschaft m. b. H. Vertrieb und Reparatur von Automobilen sowie von Motoren jeder Art. Stammkapital: 500 Milliarden Mark.

Dresden. Kraftwagen-Ueberwachungs-Institut Rudolf Haase, Pillnitzer Straße 65.

Dresden. Robert Leers, Handel mit Personentransportwagen und Rädern, Königsbrücker Straße 83 und Hauptstraße 23.

Dresden. Automobil- und Motorrad-Reparatur, G. m. b. H. Handel mit Automobilen, Motorrädern, Ersatz- und Zubehörteilen, Oel und Betriebsstoffen aller Art, Reparatur von Automobilen und Motorrädern sowie Vermietung von Garagen. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Düsseldorf. Walther Gutbier, Automobile, G. m. b. H., Königsallee 25. Vertrieb von Kraftfahrzeugen und deren Zubehörteilen, Uebernahme von Vertretungen in diesen Waren. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Fürth (Bay.). Fränkische Fahrzeugfabrik Benno Loewenstein, Magazinstraße 1.

Leipzig-Neustadt. Roßberg & Co., Fabrikation von Fahrrädern, Motorrädern, Automobilen und deren Zubehörteilen sowie Betrieb einer Reparaturwerkstatt, Wißmannstraße 41.

München. Ingelfinger & Co. Vertretungen in Landbaumaschinen und Kraftfahrzeugen, Isartalstraße 34.

Schalkau b. Katzberg (S.-M.). Albert Scheler, Fahrradhandlung und Maschinenvertrieb.

Schweinfurt. „Sewüt" Motoren und Fahrzeuge, Sebastian Wütschner. Handel mit Motoren, Fahrzeugen, deren Zubehörteilen, Benzin und Oelen.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Hannover. Elag Elektrizitäts-Aktiengesellschaft. Durch Beschluß der außerordentlichen Generalversammlung von 4. Jumi 1924 ist die Gesellschaft aufgelöst. Herr beeidigter Bücherrevisor Carl Mahlstedt in Hannover ist zum Liquidator und Herr Edgar Blumenau zum stellvertretenden Liquidator bestellt. Jeder der Liquidatoren ist zur Alleinvertretung berechtigt.

Köln. Volta G. m. b. H. Die Firma ist geändert in: Volt-Ampere Elektrovertriebsgesellschaft m. b. H.

Königsberg i. Pr. Neue Gründung: Paul Wenk, Elektro-Montagen, Tragheimer Passage 8.

München-Gladbach. Neue Gründung: Adolf Lemm, Bellstieg 82. Vertretungen und Vertrieb von elektrotechnischen Materialien.

Straubing. Bayerische Elektrizitäts-Gesellschaft Weinbir & Cie., offene Handelsgesellschaft. Der Sitz ist von Straubing nach München verlegt.

Geschäftsaufsichten.

Bad Schmiedeberg (Bez. Halle). Offene Handelsgesellschaft Fahrzeug- und Motorenwerk Max Kleinschmager & Co. und deren Inhaber Fabrikant Max Kleinschmager und Schlossermeister Richard Petersohn, sämtlich in Bad Schmiedeberg (Bez. Halle).

Darmstadt. Hessische Automobil-Gesellschaft A.-G. Als Geschäftsaufsichtsperson wurde Herr Amtsgerichtstaxator Raab in Darmstadt bestellt.

Eßlingen. In der Geschäftsaufsichtssache des Albert Hainz, Autohändlers in Plochingen, hat der Schuldner einen form- und fristgerechten Antrag auf Eröffnung des Vergleichsverfahrens nicht eingereicht, die Geschäftsaufsicht wurde daher durch Beschluß vom 16. Juli 1924 aufgehoben.

Magdeburg. Magdeburger Motorfahrzeug-Vertrieb Hoppe & Co., Sternstraße 13/17. Zur Aufsichtsperson wird Herr Kaufmann Ernst Pescheck in Magdeburg, Leiterstraße 17, bestellt.

Mülheim (Ruhr). Maschinenfabrik H. Wilhelmi, Akt.-Ges. Als Geschäftsaufsichtsperson wird Herr Bücherrevisor Georg Hermann Hempelmann in Mülheim-Ruhr bestellt.

Nürnberg. Fahrzeugfabrik Johann Malm & Wilhelm Sauer, Nopitschstraße 12. Aufsichtsperson: Herr Mechanikermeister Speck in Nürnberg, Hadermühle 7.

Vohwinkel b. Elberfeld. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Kraftwagen-Aktiengesellschaft in Vohwinkel ist am 25. Juli 1924 aufgehoben worden.

Werdau. Fahrradhändler Willy Pfeifer, Schulstraße. Zur Aufsichtsperson wird Herr Ortsrichter Puffe in Werdau bestellt.

Zwickau (Sa.). In der Geschäftsaufsichtssache über das Vermögen der Hataz Kleinauto-Werke Akt.-Ges. ist an Stelle des Rechtsanwalts Rößler in Zwickau Herr Rechtsanwalt Lehmann II daselbst als Aufsichtsperson bestellt worden.

Konkurse.

Bad Pyrmont. Luftreederei Bad Pyrmont, G. m. b. H. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Rosenkranz in Bad Pyrmont. Anmeldefrist bis zum 25. August 1924.

Berlin-Lichterfelde. Wittekind Automobile Akt.-Ges., Hindenburgdamm 94. Herr Diplomkaufmann Georg Wunderlich zu Berlin-Lichtenberg, Magdalenenstraße 11, wird zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 31. August 1924 bei dem Gericht anzumelden.

Berlin. Berliner Automobilhaus Szawe, Szabb & Wechselmann.

Fulda. Kaufmann Josef Stern, alleiniger Inhaber der Firma Josef Stern, Chemikaliengroßhandlung in Fulda, Rhabanusstraße 19. Herr Kaufmann F. W. Ruppert, Fulda, Kaiserplatz, wird zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 15. September 1924 bei dem Gericht anzumelden.

Hamm (Westf.). Handelsgesellschaft für Technik und Industrie, G. m. b. H. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Bracht in Hamm i. W. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 27. August 1924. Anmeldefrist bis zum 2. Oktober 1924.

Recklinghausen. Westfälische Motoren- u. Maschinen-Fabrik, G. m. b. H. Konkursverwalter ist Herr Auktionator August Verstege in Recklinghausen, Grafenwall Nr. 7. Offener Arrest mit Anzeigepflicht und Anmeldefrist bis zum 18. August 1924.

Vohwinkel b. Elberfeld. Kraftwagen Aktiengesellschaft. Verwalter ist Herr Kaufmann Dr. Fudickar, Vohwinkel, Werderstraße 7. Anmeldung der Forderungen bis zum 10. September 1924.

Druckfehler-Berichtigung. In der auf Seite 933 unserer Zeitung veröffentlichten Notiz: Ist die Crepesohle patentiert? ist ein sinnentstellender Druckfehler untergelaufen. Am Ende der 3. Zeile muß es, dem Verfahren entsprechend heißen „aufzurauhen" anstatt „aufzuweichen".

Rechtsfragen.

Arglist bei Vertragsabschluß.

sk. Der Ingenieur X. in Berlin verhandelte mit einer Zweigniederlassung der Nähmaschinenfabrik Singer & Co., Akt.-Ges., daselbst über den Ankauf zweier Nähmaschinen neuesten Modells zum Preise von 830 M und 730 M. Er erklärte dem Leiter der Zweigniederlassung H., daß die Nähmaschinen in Kisten verpackt in die Nähe von Hannover versandt werden sollten. Da X. die Anweisung von seiner Firma erhalten hatte, wegen der schon so billigen Preise nicht an Zwischenhändler oder Wiederverkäufer, sondern nur zu eigener Benutzung zu verkaufen, erwiderte H., daß für solche Geschäfte die Zweigniederlassung nicht zuständig sei. Nunmehr erklärte X., er wolle die Maschinen für den eigenen Bedarf haben; man möge sie ihm in die Wohnung senden. H. bemerkte, dann wolle er ihm die Maschinen zusenden, er dürfe sie aber nicht nach außerhalb schicken. Hierzu schwieg X. Ihm wurden darauf zwei Bestellscheine vorgelegt, die er unterschrieb. Diese Scheine enthalten nichts über das Verbot der Weiterversendung der Maschinen nach auswärts. Andererseits steht auf ihnen gedruckt die Bestimmung, daß Vereinbarungen, die im Bestellbriefe nicht ausdrücklich niedergelegt seien, keine Gültigkeit hätten. H. lehnte schließlich nach eingehenden Erkundigungen die Lieferung ab, die X. mit der Klage zu erzwingen suchte, indem er sich namentlich auf die Bestimmung in dem Bestellschein berief, daß im Bestellbrief nicht ausdrücklich niedergelegte Vereinbarungen ungültig seien. Landgericht und Kammergericht Berlin wiesen die Klage ab. Den Entscheidungsgründen der Höchsten Instanz entnehmen wir: Ob es sich bei der Erklärung H.'s, daß die Maschinen nur für den persönlichen Bedarf geliefert würden und nicht nach außerhalb versandt werden dürften, um eine Bedingung oder eine dieser entsprechend zu behandelnden Vertragsbestimmung handelt und ob deren Gültigkeit von der Aufnahme in den Bestellbrief abhängig war, kann völlig dahingestellt bleiben. Der Streit der Parteien dreht sich in Wahrheit nur darum, ob die Beklagte die Lieferung um deswillen verweigern darf, weil der Kläger den Vertragsschluß arglistig erschlichen hat. Daß, wenn dieses zutrifft, der Klageanspruch unbegründet ist, kann füglich nicht bezweifelt werden. Nun hat aber das Berufungsgericht tatsächlich festgestellt, daß der Kläger den H. arglistig zum Abschluß des Kaufvertrages bestimmt hat. Zwar kann die Anfechtung eines Vertrages nicht allgemein darauf gestützt werden, daß bei dessen Abschluß der Vertragsgegner bereits die Absicht, seine Vertragspflichten nicht zu erfüllen, gehabt, aber verheimlicht habe; vergleiche RGZ. 48, 284, 70. 427. Anders aber liegt die Sache dann, wenn der Vertragsgegner zu erkennen gibt, daß er nur unter einer bestimmten Voraussetzung abschließen wolle und nun der andere, um den Abschluß zu erwirken, bewußt unwahr erklärt, daß diese Voraussetzung in seiner Person vorhanden sei. (Urteil des Reichsgerichts vom 6. Mai 1924. Aktenzeichen II 329/23). (flp)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Buch- und Betriebsführung und Beweiskraft der Handelsbücher für die Steuerveranlagung von Hanns Eckstein, Steueramtmann beim Finanzamt München II. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin C 2, 1924. 83 Seiten. Preis 1,80 M.

Der in der Literatur des Bilanzsteuerrechts gut eingeführte Verfasser und im Buchprüfungsdienst erfahrene Fachmann schildert in dem Buche, dem ersten seiner Art, ausführlich und anschaulich die Voraussetzungen und Ziele der Buch- und Betriebsprüfung, sowie die Voraussetzungen für die Beweiskraft der Handelsbücher. Das Buch ist sowohl für den Kaufmann wie für den Steuerberater unentbehrlich. (f)

Kaufmännische Buchhaltung. Eine methodische Einführung mit Uebungsgängen für kaufmännische Schulen und zum Selbstunterricht. Von Dipl.-Handelslehrer Dr. Prater, Leipzig. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin 1924, 163 Seiten. In Halbleinen geb. 3,20 Goldmark.

Die Arbeit betrachtet Bilanz und Buchhaltung als ein Ganzes, als den geldlich wirtschaftlichen Aufbau einer Unternehmung. Auf dem Fundament der auf das Inventar gegründeten Bilanz wird in lückenloser Stufenfolge der Kontenbau der doppelten Buchführung errichtet; Einzelerkenntnisse werden durch kurze Uebungen gefestigt und schließlich zum System zusammengefügt. Abschluß und Abschlußtechnik werden in besonderem Maße berücksichtigt. Eine Reihe guter graphischer Darstellungen erleichtern das Verständnis der Erläuterungen. Im zweiten Teil der Arbeit erfolgt die Darstellung der Bücher und Formen der Buchhaltung, wobei beachtenswerte Winke für ihre Gestaltung in der kaufmännischen Praxis gegeben werden. Der dritte Teil behandelt Einzelfragen schwierigerer Art, so die transitorischen Posten, die Grundzüge der Fabrik-, der Kommissions- und der geheimen Buchhaltung, sowie die buchhalterischen Besonderheiten der Handelsgesellschaften. Die größeren Geschäftsgänge veranschaulichen nicht nur die wichtigsten Betriebsarten: den Warenhandel, den Fabrikbetrieb und das Bankgeschäft, sondern berücksichtigen auch die verschiedenen Rechtsformen der Unternehmung nach Einzelbetrieb und Gesellschaftsart. Das Buch wird sich infolge seiner leichtverständlichen Darstellung und seines geschickten Aufbaus als ein zielsicherer Führer im Selbstunterricht und als ein guter Berater des Lehrers der Buchhaltung erweisen. (flp)

Die Steuernotverordnungen. Erläutert von Dr. jur. et rer. pol. Brönner, mit einem Anhang: Die Goldmarkbilanz und Die Goldmark-Buchführung von Reg.-Rat a. D. Kahlweit. Verlag von Otto Elsner G. m. b. H., Berlin 1924. 311 Seiten.

Der Wert der vorliegenden zusammenfassenden Darstellung der drei Steuernotverordnungen besteht darin, daß die überaus zahlreichen seit der Aufwertungsverordnung erschienenen Steuerverordnungen, Durchführungsbestimmungen, Aufwertungsvorschriften etc. leicht verständlich kommentiert werden. Mit Rücksicht auf die Wichtigkeit, die die drei Steuernotverordnungen für unser gesamtes Steuerrecht haben, wird das Buch eine große Verbreitung finden. —i—

Inventur, Bücherabschluß und Bilanz. Ein Führer zur Bilanzsicherheit von Professor Max Busse. 6. Auflage. Verlag von Wilhelm Violet, Stuttgart.

Das Buch gibt nach einer Behandlung der Grundbegriffe eine leichtfaßliche Darstellung über Inventur, Bücherabschluß und die dabei in Erscheinung tretenden Besonderheiten bei den verschiedenen Gesellschaftsformen. Auch die Aufstellung einer Bilanz wird ausführlich behandelt und die Bestimmungen dargestellt, die dabei zu berücksichtigen sind. Das Buch kann als Lehrbuch für junge Kaufleute bestens empfohlen werden. (flp) —er.

Das Gelbbuch der Devisenkurse. Verlag des Berliner Börsenkurier, Berlin. 896 Seiten. Preis geb. 8,50 M.

Die Geld- und Briefkurse der Devisen und Noten des Berliner Platzes werden hier für die Jahre 1919—1923 mit täglichen Notierungen, sowie mit der entsprechenden Repartierung wiedergegeben. Als Nachschlagebuch ist dieses „Gelbbuch" außerordentlich wertvoll. Es enthält auch die Goldmarkkurse von 1919—1923, errechnet auf der Basis: 1 Dollar = 4,20 M. (flp)

Zoll- und Verkehrswesen.

Aufhebung des Einfuhrverbots für Pneumatiks usw. in Ungarn. Durch Regierungsverordnung sind in Ungarn eine Reihe von Einfuhrverboten aufgehoben worden, u. a. auch für Platten, unvulkanisiert, geschnitten, gestrichen, gewalzt (Patentplatten), Pneumatiks (Schläuche und Mäntel), Wagendecken und sonstige Decktücher aus groben Zeugstoffen, im Gewebe bzw. Garn chemisch präpariert oder mit Oel-, Teer- oder Fettkompositionen überzogen oder getränkt. Ferner sind auf die Freiliste gesetzt worden: Gurten und Dochte aus Baumwolle, Jutegewebe, roh, ungemustert und zu Heilzwecken vorgerichtete Watten und Verbandmittel.

Zollbehandlung von Tennisbällen in Finnland. Durch Regierungsbeschluß vom 19. Juni d. J. hat das finnische Finanzministerium angeordnet, daß Tennisbälle in Zukunft nach Position 493 des finnischen Zolltarifs verzollt werden. Die betreffende Position hat folgenden Wortlaut: Andere Waren aus weichem Kautschuk, auch in Verbindung mit anderen Stoffen, wie Bade- und Waschschwämme von porösem Gummi, Fußballblasen, Stöcke, Billardbanden, Saughütchen, Handschuhe, Eimer, Münztafeln, chirurgische und sanitäre Gegenstände, Radiergummi u. dgl. (ausgenommen Kautschukplatten zur Herstellung von Radiergummi sowie Fußmatten). Der Zollsatz für 1 kg beträgt 20 Fmk.

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Gummischuhen. D. R. P. Nr. 398 382 vom 9. August 1922 für Ivan K. Wetrensky, T. Bazardjik in Bulgarien (veröff. am 8. Juli 1924). Das Verfahren betrifft Herstellung von Gummischuhen nach bekannter Weise, bei welcher z. B. mit Gummiauflage versehener Stoff zwischen einer inneren und einer äußeren Preßform oder einer Mulde unter Druck vulkanisiert wird. Nach der Erfindung besteht das Gummischuhmaterial aus einem einzigen, mit dicker Gummilage versehenen Stück. Diese Lage wird in der Preßform unter Erhitzung und Druck erweicht und entsprechend verteilt. Die Muldenhälften sind in der Druckrichtung nachgiebig miteinander verriegelt, während der Abstand der inneren Preßform zur äußeren quer zur Druckrichtung unverändert ist. Die den Sohlenteil und die Seitenteile des Schuhes pressenden Muldenhälften sind mit vor- bzw. zurückspringenden Teilen an der inneren Preßform derart verriegelbar, daß sich die beiden Muldenhälften gegeneinander bewegen können, sich jedoch stets miteinander und mit der inneren Preßform verriegelt befinden. Es wird zwar ein Fortdrücken der Gummimasse aus den Teilen der Gummiauflage, welche den dünneren Seitenteilen des Schuhes entsprechen, nach den übrigen Teilen möglich, jedoch erfolgt keine relative Verstellung der Arbeitsteile an den letztgenannten Teilen. Beistehende Abbildungen zeigen in Figur 1 die Seitenansicht der Leiste oder der inneren Preßform und in Figur 2 die eine Hälfte der äußeren Preßform oder der Mulde. Die hohle Leiste oder innere Preßform 1 ist außen so ausgebildet, daß sie die Innenfläche des Gummischuhes bilden kann. Um diese Leiste gegen die äußere Preßform 1a in richtige Lage zu bringen, ist am Vorderteil der Leiste 1 ein Vorsprung 2 vorgesehen, dessen untere Fläche 3 sich auf die obere Fläche 4 eines Vorsprunges 5 lagern kann. Der Vorsprung 6 am hinteren Leistenteil legt sich an die Anschlagfläche 7 der Mulde an. Die Leiste hat seitlich noch einen vorspringenden Teil 8, welcher sich in eine Rille 9 legen kann, um die Abstützung der Leiste hinten zu sichern. Die beiden Muldenhälften werden durch Anschläge 10 und 11 in richtiger Lage gehalten, abgeschrägte Nasen legen sich in Ausnehmungen 12 der Muldenhälften ein. Die Leiste 1 trägt Rippen 13, die in Rillen 14 treten. Die vorderen Flächen 15 der Leiste verlaufen schräg gegeneinander nach vorwärts, der mittlere und hintere Teil der Leistenfläche verläuft fast lotrecht. Legt man die beiden Muldenhälften seitlich an die beiden Leistenseiten an, so entsteht zwischen Leiste und Mulde ein freier Zwischenraum zur Aufnahme des Materials aus Gewebe, welches mit Gummi bestrichen und mit einer Gummiauflage versehen ist. Der Stoff mit der Gummiauflage wird um die Leistenform gelegt, indem vorn und hinten am rechteckigen Stoffstreifen Einschnitte gemacht werden, welche man dann zur Ueberlappung bringt. Nun legt man an den Stoffstreifen auf der Leiste die beiden Muldenhälften seitlich an und preßt sie durch Schrauben zusammen. Das Ganze wird in eine beheizte hydraulische Presse oder einen Autoklaven gelegt und unter seitlicher Pressung vulkanisiert. Durch das Verfahren wird eine wesentliche Vereinfachung der üblichen Handarbeit erzielt, es lassen sich Gummischuhe aus einem Stück danach herstellen, welche keine schwachen Stellen zeigen. Durch das Pressen wird die Gummimasse dichter und haltbarer, es kann dem Schuh leicht jede beliebige Gestalt gegeben werden. — Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Gummischuhen usw., bei welchem das gummihaltige Schuhmaterial, z. B. ein mit Gummiauflage versehener Stoff, zwischen einer inneren Preßform und einer äußeren Preßform oder einer Mulde unter Druck vulkanisiert wird, dadurch gekennzeichnet, daß das Material aus einem einzigen mit gleichmäßig dicker Gummiauflage versehenen Stück besteht und nach Anbringen von Einschnitten unter Ueberlappung der Endteile um die innere Preßform herum-

Abb. 1.

Abb. 2.

gelegt wird, wonach das Fließen des Gummis unter der Einwirkung von Hitze und Druck von den dünneren zu den dickeren Stellen dadurch ermöglicht wird, daß die an sich bekannten Muldenhälften in der Druckrichtung nachgiebig miteinander verriegelt sind, während der Abstand der inneren Preßform zu der äußeren quer zur Druckrichtung nicht verändert wird. 2. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die zugleich den Sohlenteil und die Seitenteile des Schuhes pressenden Muldenhälften mit vor- bzw. zurückspringenden Teilen 5, 7, 9 versehen sind, mit welchen zurück- bzw. vorspringende Teile 4, 6, 8 an der inneren Preßform derart verriegelbar sind, daß die Bewegung der Muldenhälften gegeneinander ermöglicht ist, wobei die letzteren abgeschrägte ineinander eingreifende Teile 12 besitzen, die eine allmähliche Annäherung gestatten.

Vorrichtung zur Gewinnung von Kautschuk aus Milchsaft. D. R. P. Nr. 398 732 vom 20. November 1921 für Roa Limited, London (veröff. 18. Juli 1924). Bei der Vorrichtung bewegt sich ein Träger für den Milchsaft in einem Gehäuse, in welches Rauch zur Gerinnung geleitet wird. Eine schräge Rinne, schwingbar gelagert, steht oben durch Federkraft mit einer Walze in Berührung, welche sich in einem Milchsaftbehälter dreht. Das untere Ende der Rinne trägt einen einstellbaren Fuß. Die Rinne ermöglicht ein gleichmäßiges Einsammeln des Milchsaftes von der Walze und der Milchsaft verbreitet sich gleichmäßig über die Querschnittsfläche der Rinne und wird gleichmäßig dick auf den Milchsaftträger aufgetragen und ausgebreitet. Die Patentschrift beschreibt die Vorrichtung eingehend an der Hand einer Abbildung. Patentansprüche: 1. Vorrichtung zur Gewinnung von Kautschuk aus Milchsaft, bei der ein Träger für den Milchsaft sich in einem Gehäuse fortbewegt, in das Rauch zwecks Koagulierung des Kautschuks eingeleitet wird, dadurch gekennzeichnet, daß an einem den Milchsaft dem Träger zuführenden Verteiler eine schräg gestellte Rinne angeordnet ist, die mit dem einen Ende in das den Träger umschließende Gehäuse mündet und deren anderes Ende in Berührung mit dem Mantel einer Walze gehalten wird, die in einem außerhalb und oberhalb des Gehäuses angebrachten Milchsaftbehälter drehbar ist. 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die schräg gestellte Rinne schwingbar gelagert ist und ihr oberes Ende durch Federkraft in Berührung mit der Walze längs einer Linie gehalten wird, die parallel zur Walzenachse verläuft. 3. Vorrichtung nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Rinne an ihrem unteren Ende mit einem Fuß versehen ist, der mit Bezug auf die Oberfläche des sich vorbewegenden Trägers einstellbar ist.

Verfahren zur Herstellung von Dauerglanz auf Gummiartikeln durch Auftragen von Glimmerpulver. D. R. P. Nr. 398 733 vom 9. November 1921 für Louis Minton, Manchester, England (veröff. 15. Juli 1924). Bekanntlich benutzt man Glimmerpulver an Stelle von Metallbronzen zum Verzieren von Kautschukartikeln, doch läßt sich durch oberflächliches Auftragen von Glimmerpulver schwer ein gleichmäßiger Glanz erzielen. Nach der Erfindung bestreicht man die Innenseite der Formen für die Artikel oder die Preßplatten mit einer Schicht aus Glimmerpulver und Klebstoff. Dieses Verfahren ist besonders geeignet für mit Kautschuk überzogene oder imprägnierte Gewebe. Man legt das Gewebe vor dem Vulkanisieren zwischen zwei Preßplatten, deren eine oder beide mit einem Gemisch aus Gummilösung, Harzlösung, Glimmerpulver und etwas Oel bestrichen wurden. Die Platten werden erhitzt, übertragen die Wärme auf das Gewebe, erweichen dessen Oberfläche, welche sich fest mit dem glanzgebenden Ueberzug verbindet. Anwendung auf Formartikel: Die Innenfläche der Form bestreicht man mit dünner Schicht aus Gummilösung oder Petroleumgallerte und bestäubt dieselbe mit feinem Glimmerpulver. Beim Vulkanisieren verbindet sich der Glimmer mit der erweichten Formlingsfläche und dieselbe erhält Glanz. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Dauerglanz auf Gummiartikeln durch Auftragen von Glimmerpulver, dadurch gekennzeichnet, daß die Formen oder Preßplatten, die den Gummiartikeln vor der Vulkanisation die gewünschte Gestalt geben, mit einer klebrigen Schicht bestrichen werden, der Glimmerpulver beigemischt oder nachträglich aufgestäubt wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1 zur Herstellung gepreßter Gummiblätter, dadurch gekennzeichnet, daß nach dem Ueberziehen der Preßplatten mit Glimmerpulver nur eine Teilvulkanisation der Blätter erfolgt, hiernach die Preßplatten nochmals mit Glimmerpulver überzogen werden und erst dann fertig vulkanisiert wird.

Apparat zum Zusammenpressen der Wulste an Autoreifen beim Vulkanisieren. Max Kath, Halle a. S., Advokatenweg 15a. G.-M. Nr. 873 578. Das Neue besteht darin, daß das Apparatgestell e an seinem hinteren Teile e[1] ausgebuchtet ist, um den mit der Form b gefüllten Autoreifen a leicht in horizontaler Lage in den Apparat einführen zu können. Gegenüber bekannten Einrichtungen hat der neue Apparat den Vorteil, daß der mit einer Form ausgefüllte Reifen nicht über den Apparat hinweggehoben zu werden braucht, sondern infolge einer Ausbuchtung des Apparatgestelles nur in dasselbe hineingeschoben wird. Hierdurch wird der wesentliche Gebrauchsvorteil erreicht, daß der neue Apparat von einer Person bedient werden kann, während sonst der mit der Heizform gefüllte Reifen von mehreren Leuten über den Apparat gehoben werden mußte.

Kamelhaarriemen. F. Thörl's vereinigte Harburger Oelfabriken Aktiengesellschaft, Harburg a. E. G.-M. Nr. 875 172. Das Neue des Anmeldungsgegenstandes besteht darin, daß die Bindung des Riemens gegenüber den gewöhnlichen Kamelhaarriemen so ausgebildet ist, daß ein besonders großes Quantum von Kettmaterial in einem Riemen gleichen Querschnittes untergebracht werden kann und infolgedessen die Festigkeit des Riemens ohne Beeinflussung der Geschmeidigkeit desselben erhöht wird. Der Riemen besteht nicht wie gewöhnliche Kamelhaarriemen aus mehreren Lagen, sondern aus einem vollständig geschlossenen Gewebe, so zwar, daß die Kettfäden durch das ganze Gewebe hindurch gehen und dadurch ein vollständig geschlossenes Ganzes gebildet wird.

Nr. 17 Berlin, den 15. August 1924 XXIV. (XXXVIII.) Jahrgang

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Oesterreichs Ein- und Ausfuhr an Celluloid und Celluloidwaren im Jahre 1923.

Wert in 1000 Goldkronen. q = Meterzentner (100 kg).

234: Hörner, Klauen, Füße, Hufe; Knochen (gespalten, gestreckt, geschnitten)

	1923		1923
Einfuhr q	3 871	Ausfuhr q	3 264
Wert	271	Wert	209
Davon aus:		Davon nach:	
Deutsches Reich	1 493	Deutsches Reich	2 067
Großbritannien	114	Italien	194
Italien	1	Polen	121
Polen	598	Schweiz	187
Rumänien	283	Serb.-Kroat.-Slow.	96
Serb.-Kroat.-Slow.	216	Tschechoslowakei	501
Tschechoslowakei	414	Ungarn	96
Ungarn	578	Anderen Ländern	2
Britisch-Indien	94		
Argentinische Republik	46		
Anderen Ländern	34		

235: Bernstein (auch Bernsteinmasse), Gagat

Einfuhr q	120	Ausfuhr q	43
Wert	348	Wert	151
Davon aus:		Davon nach:	
Dänemark	10	Deutsches Reich	16
Deutsches Reich	69	Frankreich	1
Großbritannien	18	Italien	2
Norwegen	6	Tschechoslowakei	24
Schweiz	13		
Tschechoslowakei	4		

236: Elfenbein und andere Tierzähne

Einfuhr q	33	Ausfuhr q	8
Wert	83	Wert	16
Davon aus:		Davon nach:	
Deutsches Reich	15	Deutsches Reich	6
Großbritannien	14	Großbritannien	2
Britisch-Indien	4		

237: Schildpatt

Einfuhr q	48	Ausfuhr q	14
Wert	254	Wert	74
Davon aus:		Davon nach:	
Deutsches Reich	7	Großbritannien	5
Großbritannien	36	Italien	1
Schweiz	5	Tschechoslowakei	8

240: Fischbein, Korallen, roh

Einfuhr q	—	Ausfuhr q	1
		Wert	*)
		Davon aus:	
		Polen	1

*) Der Wert beträgt weniger als 500 Goldkronen.

241: Zellhorn (Celluloid), auch Zellon

Einfuhr q	3 384	Ausfuhr q	1 708
Wert	1 218	Wert	615
Davon Veredl.-Verkehr	—	Davon Veredl.-Verkehr	440
Davon aus:		Davon nach:	
Deutsches Reich	2 841	Deutsches Reich	117
Frankreich	7	Frankreich	22
Großbritannien	1	Großbritannien	21
Schweiz	3	Italien	173
Serb.-Kroat.-Slow.	30	Polen	44
Tschechoslowakei	422	Rumänien	218
Ungarn	80	Schweiz	24
		Serb.-Kroat.-Slow.	43
		Tschechoslowakei	765
		Ungarn	246
		Anderen Ländern	35

286: Kampfer

Einfuhr q	99	Ausfuhr q	9
Wert	84	Wert	8
Davon aus:		Davon nach:	
Deutsches Reich	82	Tschechoslowakei	5
Japan	14	Ungarn	3
Anderen Ländern	3	Anderen Ländern	1

644: Knöpfe aus Horn oder Bein

Einfuhr q	35	Ausfuhr q	312
Wert	28	Wert	200
Davon aus:		Davon nach:	
Deutsches Reich	23	Bulgarien	3
Italien	11	Deutsches Reich	5
Tschechoslowakei	1	Großbritannien	17
		Hamburg	1
		Italien	13
		Niederlande	4
		Polen	24
		Rumänien	78
		Serb.-Kroat.-Slow.	120
		Tschechoslowakei	17
		Ungarn	30

645: Andere Waren aus Horn oder Bein

Einfuhr q	100	Ausfuhr q	248
Wert	135	Wert	268
Davon aus:		Davon nach:	
Deutsches Reich	66	Belgien	66
Italien	3	Deutsches Reich	6
Polen	2	Großbritannien	31
Tschechoslowakei	27	Italien	24
Anderen Ländern	2	Niederlande	11
		Polen	13
		Rumänien	17
		Schweiz	9
		Serb.-Kroat.-Slow.	31
		Tschechoslowakei	26
		Ungarn	6
		Anderen Ländern	8

646: **Waren aus Elfenbein**

Einfuhr		Ausfuhr	
Einfuhr q	1	Ausfuhr q	4
Wert	9	Wert	27
Davon aus:		Davon nach:	
Deutsches Reich	1	Großbritannien	4

647: **Waren aus Schildpatt**

Einfuhr		Ausfuhr	
Einfuhr q	—	Ausfuhr q	1
		Wert	8
		Davon nach:	
		Großbritannien	1

648: **Waren aus Bernstein, Ambroid, Gagat, Lava, Meerschaum**

Einfuhr		Ausfuhr	
Einfuhr q	6	Ausfuhr q	131
Wert	45	Wert	917
Davon Veredl.-Verkehr	3	Davon nach:	
Davon aus:		Belgien	45
Deutsches Reich	6	Deutsches Reich	1
		Frankreich	18
		Großbritannien	21
		Italien	8
		Niederlande	4
		Schweiz	2
		Spanien	6
		Britisch-Indien	2
		Argentinische Republik	17
		Ver. Staaten von Amerika	2
		Anderen Ländern	5

649: **Perlmutterknöpfe**

Einfuhr		Ausfuhr	
Einfuhr q	83	Ausfuhr q	826
Wert	241	Wert	1 916
Davon Veredl.-Verkehr	71	Davon Veredl.-Verkehr	62
Davon aus:		Davon nach:	
Deutsches Reich	15	Dänemark	17
Frankreich	2	Deutsches Reich	54
Großbritannien	1	Frankreich	15
Tschechoslowakei	65	Großbritannien	372
		Hamburg	10
		Italien	57
		Niederlande	37
		Polen	36
		Rumänien	30
		Schweden	13
		Schweiz	30
		Serb.-Kroat.-Slow.	71
		Tschechoslowakei	2
		Ungarn	41
		Anderen Ländern	41

650: **Andere Waren aus Perlmutter**

Einfuhr		Ausfuhr	
Einfuhr q	5	Ausfuhr q	14
Wert	19	Wert	42
Davon Veredl.-Verkehr	4	Davon nach:	
Davon aus:		Deutsches Reich	5
Deutsches Reich	5	Großbritannien	4
		Hamburg	2
		Polen	3

Waren aus künstlichen Schnitzstoffen:

651: **Filme**

Einfuhr		Ausfuhr	
Einfuhr q	551	Ausfuhr q	231
Wert	1 234	Wert	494
Davon aus:		Davon Veredl.-Verkehr	1
Deutsches Reich	507	Davon nach:	
Frankreich	16	Bulgarien	7
Italien	6	Deutsches Reich	10
Polen	1	Frankreich	16
Schweiz	1	Italien	15
Tschechoslowakei	11	Polen	22
Ungarn	5	Rumänien	20
Anderen Ländern	4	Schweiz	6
		Serb.-Kroat.-Slow.	61
		Tschechoslowakei	54
		Ungarn	3
		Anderen Ländern	17

652: **Knöpfe**

Einfuhr		Ausfuhr	
Einfuhr q	56	Ausfuhr q	534
Wert	62	Wert	470
Davon aus:		Davon nach:	
Deutsches Reich	55	Belgien	18
Rumänien	1	Bulgarien	8
		Deutsches Reich	3
		Großbritannien	298
		Italien	13
		Niederlande	18
		Polen	49
		Rumänien	33
		Schweden	6
		Schweiz	5
		Serb.-Kroat.-Slow.	41
		Tschechoslowakei	9
		Türkei	5
		Ungarn	15
		Ver. Staaten v. Amerika	4
		Anderen Ländern	9

653: **andere**

Einfuhr		Ausfuhr	
Einfuhr q	329	Ausfuhr q	1 282
Wert	444	Wert	1 385
Davon Veredl.-Verkehr	11	Davon Veredl.-Verkehr	14
Davon aus:		Davon nach:	
Deutsches Reich	290	Belgien	75
Frankreich	3	Bulgarien	34
Großbritannien	6	Deutsches Reich	40

Schweiz	1	Frankreich	17
Serb.-Kroat.-Slow.	7	Großbritannien	189
Tschechoslowakei	22	Hamburg	47
		Italien	76
		Niederlande	42
		Polen	46
		Rumänien	98
		Schweiz	22
		Serb.-Kroat.-Slow.	190
		Spanien	26
		Tschechoslowakei	118
		Ungarn	31
		Argentinische Republik	18
		Ver. Staaten von Amerika	100
		Anderen Ländern	113

654: **Spielwaren** (aus Drechsler- und Schnitzstoffen, ausgenommen Holz)

Einfuhr q	25	**Ausfuhr** q	75
Wert	35	Wert	84
Davon aus:		Davon Veredl.-Verkehr	2
Deutsches Reich	25	Davon nach:	
		Deutsches Reich	7
		Großbritannien	25
		Italien	10
		Schweiz	12
		Ver. Staaten von Amerika	4
		Anderen Ländern	17

Fragekasten.

Vergoldete Stempelaufdrucke auf Celluloid.

Anfrage: Wie wird poliertes Celluloid mit vergoldeten Stempelaufdrucken ausgestattet?

Antwort: Man bepinselt die betreffende Stelle mit Eiweißpulver, legt das genau zugeschnittene Blattgold darauf und drückt den warmen Stempel auf. Den Ueberschuß an Gold entfernt man mit Pinsel oder Wollappen.

* * *

Polieren von Celluloid.

Anfrage: Wie poliert man Celluloid?

Antwort: Bessere Celluloidartikel schleift man sauber ab und poliert mittels Scheiben aus Wollstoff oder Flanell. Als Poliermittel dient eine dicke wässerige Paste aus Tripel, Polierschiefer oder Wienerkalk in Stearinöl, auch Wachs, bzw. mit Poliersteinen eingeriebene Polierscheiben. Billigere Artikel taucht man kurze Zeit in Aceton oder Eisessig oder Lesser in Dämpfe, die durch Erhitzen von Aceton oder Essig erzeugt werden, ein und läßt trocknen. Die etwas erweichte Celluloidoberfläche trocknet mit Hochglanz auf.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Eilenburg. Deutsche Celluloid-Fabrik. Dem bisherigen Handlungsbevollmächtigten Herrn Willi Strube ist Prokura und den Herren Walter Schramm, Johannes Almert, Fritz Eschner und Christian Veckenstedt Handlungsvollmacht erteilt worden. Die Handlungsvollmacht der Herren Johann Brehm, Arthur Gebhardt und Otto Lancelle ist erloschen; die ersteren dienen dem Unternehmen weiter in einem größeren Wirkungskreis als Verkaufsvertreter, der letztere hat seine Tätigkeit bei der Firma aufgegeben. Zur rechtsverbindlichen Zeichnung der Firma der Gesellschaft sind erforderlich die Unterschriften zweier Vorstandsmitglieder oder deren Stellvertreter, oder eines Vorstandsmitgliedes und eines Prokuristen, oder eines stellvertretenden Vorstandsmitgliedes und eines Prokuristen oder zweier Prokuristen. Die Handlungsbevollmächtigten zeichnen je in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede oder einem stellvertretenden Vorstandsmitgliede oder einem Prokuristen.

Hermsdorf b. Liebau (Schles.). Schlesische Zelluloidwarenfabrik Keindorf & Vollmar in Hermsdorf städt. Herr Friedrich Vollmar ist mit Wirkung vom 1. Juli 1924 aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Nürnberg. Carl Bärmann Galalith- und Metallwarenfabrik G. m. b. H., Wilhelm-Späth-Straße 6a. Herstellung und Vertrieb von Galalith und Metallwaren jeder Art. Das Stammkapital beträgt 33 000 000 Papiermark. Geschäftsführer sind die Herren Arthur Wienhold, Kaufmann, und Karl Bärmann, Mechanikermeister, beide in Nürnberg. Jeder Geschäftsführer ist für sich allein vertretungsberechtigt.

Konkurse.

Kassel. Horn- und Beinwarenfabrik G. m. b. H. Konkursverwalter ist Herr Kaufmann Wilhelm Franke in Kassel, Lutherstraße 1.

Mühlacker b. Maulbronn. Ludwig Sattler, Fabrikant in Mühlacker, Inhaber der Firma Ludwig Sattler & Cie., Kamm- und Celluloidwarenfabrik. Konkursverwalter ist Herr Bezirksnotar Metzler in Mühlacker. Anmeldefrist bis zum 23. August 1924.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

42h. 879 179. Nitsche & Günther, Optische Werke, Akt.-Ges., Rathenow. Aus einem Stück mit gekröpften Stegen hergestellte Brille aus Celluloid oder dergleichen. 1. Juli 1924. N. 22 280.

Beachten Sie die Bezugsquellen-Anfragen.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen
Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävell, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waldmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Walter Lindemann, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2.

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE"

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin. Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederl. Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156783, Zürich VIII 11019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenk. H, Berlin SW 19, Krausenstr. 38/39 u. Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Preiskonvention Deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwarenfabriken, Leipzig, Querstraße 18, I.

Durch Rundschreiben vom 13. August teilt die Konvention mit, daß auf die Goldmark-Preisliste Nr. 3 vom 15. Mai d. J. für nahtlose Gummiwaren der Rabatt in folgender Weise festgesetzt wird: Für Grossisten bis 40 Prozent plus 10 Prozent, für Vorzugsdetaillisten bis 25 Prozent plus 10 Prozent, für Detaillisten bis 20 Prozent plus 10 Prozent. Für nahtlose Sauger und Präservativs darf bei Erteilung eines festen Mindestauftrages für sofortige Lieferung für das deutsche Geschäft ein Sonderrabatt von 10 Prozent gegeben werden, wenn der Auftrag mindestens beträgt: für Sauger (Saugerartikel einschließlich Beißringe) 10 000 Stück, für Präservativs (sortiert) 50 Gros. Diese Rabattsätze sind mit Sonntag, den 17. August 1924 in Kraft getreten. Für Patentgummiwaren bleibt die Liste Nr. 3 mit den bisherigen Rabattsätzen bestehen.

Konvention Deutscher Asbestfabriken.

Die Konvention versendet an die Reversteilnehmer das Rundschreiben Nr. 27 mit folgendem Wortlaut:

Betr. Konventionspreisliste Nr. 4, Pos. XVI (Asbest-Kautschukringe). In der Ueberschrift der Preisspalte ist hinter den Worten „Aufschlag auf die Preise für Asbest-Kautschukschnur oder -Band" einzufügen: „.... 16 mm und stärker".

Betr. Allgemeine Verkaufsvorschriften. 1. Die Berechnung von Papierverpackung gemäß § 5 Nr. 4 kommt künftig in Fortfall. In § 5 sind demnach in Absatz 1 das Wort „.. Papier..", in Absatz 2 die Worte „...und Papier.." und außerdem Ziffer 4 ganz zu streichen. 2. Die Verzugszinsen gemäß § 6 Absatz 1 werden mit Rücksicht auf die Ermäßigung der Bankzinsen auf 1 ‰ (ein pro Mille) pro Tag herabgesetzt. 3. In § 9 Ziffer 2 (Asbestrahmen, -Ringe, -Formstücke) ist die Rabattskala wie folgt zu ergänzen:

	Verbraucher	Reverszeichner
von 11 bis 20 kg	—	2 % Rabatt

Diese Beschlüsse treten mit Wirkung ab 14. August 1924 in Kraft.

Druckfehlerberichtigung. In § 9 der Allgemeinen Verkaufs-Vorschriften, Ziffer 3, letzte Zeile, muß es statt: von 150 und mehr kg heißen: von 501 und mehr kg. (In der Mehrzahl der Exemplare bereits berichtigt.)

Verband der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Durch Rundschreiben Nr. 50 ladet der Verband der Deutschen Celluloid-Industriellen seine Mitglieder zu einer Versammlung für Sonnabend, den 30. August d. J., nachmittags 2 Uhr, in das Gesellschaftshaus „Tunnel", Leipzig, Roßstr. 8, ein. Die Tagesordnung lautet: 1. Besprechung der gegenwärtigen Wirtschaftslage unter besonderer Berücksichtigung der aus dem Dawes-Gutachten für die Industrie sich ergebenden Folgen. 2. Zollpolitik und Handelsverträge. 3. Rohcelluloidfragen. Beschlußfassung über den Antrag des Vereins deutscher Rohcelluloidfabriken auf Erhöhung des Rohcelluloidzolles. 4. Verschiedenes.

Wiedereinführung der 26 prozentigen Reparationsabgabe in England.

Die britische Regierung hat beschlossen, die fünfprozentige Abgabe, mit der die deutsche Einfuhr in Großbritannien jetzt belegt ist, wieder in eine 26prozentige umzuwandeln, wie sie ursprünglich in der Reparation Recovery Act festgelegt war. Es scheint noch nicht festzustehen, ob die Wiedereinführung einen dauernden Charakter haben soll oder ob sich die englische Regierung damit ein Kompensationsobjekt für künftige deutsch-englische Handelsvertragsverhandlungen hat schaffen wollen. Auf jeden Fall bedeutet die Erneuerung der 26prozentigen Abgabe nicht nur eine schwere Gefährdung der deutsch-englischen Handelsbeziehungen und damit unseres politischen Verhältnisses zu England, sondern der Verwirklichung des Dawesplanes überhaupt. Auch wenn die Londoner Konferenzen schließlich einen Abschluß gefunden haben, so ist es noch sehr fraglich, ob die Beschlüsse vom deutschen Reichstag angenommen werden, wenn im Zusammenhang damit der deutschen Volkswirtschaft eine unerträgliche Belastung auferlegt wird, für die das Sachverständigen-Gutachten nicht die geringste Grundlage bietet.

Ueber die Kunst des Verkaufens.

Ueber dieses Thema wurden in den letzten Nummern der „Gummi-Zeitung" verschiedene Ansichten erörtert bzw. Methoden empfohlen. Jede der angeführten Methoden hat ihre guten Seiten und jede Art der Werbung hat, wenn geschickt und sachverständig durchgeführt, früher oder später ihren Erfolg. Es wäre nicht kaufmännisch gehandelt, wenn ein Geschäftsmann, der zufällig mit brieflichen Offerten mehr Glück hatte als mit seinen Inseraten, die letzteren nun daraufhin vernachlässigen würde.

Ein Inserat, das nicht nur in den verschiedenen Fachzeitschriften, sondern auch regelmäßig in den großen Tageszeitungen erscheint, wird nicht von Tausenden, sondern von Millionen Menschen gelesen. Ein geschickt abgefaßtes Inserat, das regelmäßig an der gleichen Stelle zu finden ist, prägt sich jedem Zeitungsleser, gleichviel, ob er für den angekündigten Artikel Verwendung hat oder nicht, unbewußt ein. Verschiedene Fabriken unserer Industrie inserieren deshalb nicht nur regelmäßig in allen einschlägigen Fachzeitschriften, sondern fast täglich oder wenigstens mehrmals in der Woche in den gelesensten Tageszeitungen und ständig in den verbreitetsten illustrierten Zeitungen und Witzblättern. Der Text dieser Inserate wechselt nicht oft, sondern ist der jeweiligen Saison angepaßt, auch wird in diesen nicht eine ganze Serie von Artikeln angeführt, es werden höchstens 1 bis 2 Waren empfohlen, von denen der Fabrikant wünscht, daß sie jedermann bekannt werden.

Der Zweck einer so großzügigen Reklame durch die Zeitungen ist ein mehrfacher. Erstens wird fast dem ganzen Volk der inserierte Artikel durch ein Kenn- bzw. Markenwort sozusagen aufgezwungen, d. h. bekannt gemacht, und zweitens erspart der Händler für diesen Artikel die Reklamespesen, denn das Inserieren hierfür besorgt in ausgiebiger Weise die betreffende Erzeugerfirma. Ein Plakat in dem Schaufenster des Händlers genügt, um dem Kunden zu sagen, daß der betreffende Artikel hier zu haben ist. Aber noch ein weiteres Moment kommt hinzu. Wird in einem Geschäft ein Artikel mehrmals auf Grund der Annoncen verlangt, so ist der Händler gewissermaßen gezwungen, diesen Artikel zu führen, und jedenfalls nicht zu seinem Schaden, denn eine Ware, die nichts taugt, wird eine Gummiwarenfabrik nicht in so großzügiger Weise allerorten anpreisen. Der Verbraucher, der fortgesetzt die gleiche Annonce in seiner Fach- oder Tageszeitung findet, wird von dieser mit der Zeit derart beeinflußt, daß er sich zum Schluß selbst sagt, diese Marke muß doch gut sein, oder einem anderen Fabrikat gegenüber besondere Vorteile haben, andernfalls würde der Erzeuger doch nicht das viele Geld für die Inserate daran wenden.

Auch ein Käufer, der das erstemal einen solchen Artikel benötigt, mit diesem also noch nicht vertraut ist, wird zu einer Marke greifen, die ihm durch die vielen Inserate bekannt ist. Er hat zu dieser neuen Marke mindestens mehr Vertrauen, als zu einer von dem Verkäufer empfohlenen Marke, von der er noch nichts gehört hat.

Man sieht, das Inserat ist auf alle Fälle eine Macht, mit der ein Fabrikant oder Händler unbedingt rechnen muß; das Inserat findet Eingang in alle Betriebe, in jede Familie, es dringt an Orte, wo kein Reisender, kein Geschäftsbrief, kein Prospekt hinkommt, und wer sich dieser Macht nicht zur rechten Zeit und in der richtigen Weise bedient, spürt die Folgen an sich selbst.

Daß ein guter Reisender, der die Branche durch und durch kennt, der ein sicheres Auftreten besitzt und womöglich die Kundschaft persönlich kennt, eine nicht zu unterschätzende Kraft ist, weiß wohl jede Firma zu würdigen.

Wenn auch auf die persönliche Bekanntschaft manches schöne Geschäft zu setzen ist, so ist diese doch nicht jederzeit unbedingt erforderlich. Ein gewandter fachkundiger Vertreter kann auch ohne persönliche Bekanntschaft seine Geschäfte machen, wofür die nachstehend angeführte Tatsache spricht.

Vor dem Krieg war ein großer Bezirk von dem ständigen Vertreter nicht mehr in der bisherigen Weise bearbeitet worden, die Aufträge liefen immer spärlicher ein und es bestand die Gefahr, diesen Bezirk immer mehr und mehr zu verlieren. Mit Briefen war in diesem Falle nichts zu machen, wir vereinbarten deshalb mit einem unserer tüchtigsten Vertreter — es handelte sich um technische Artikel — diesen Bezirk zu bearbeiten, obwohl dieser ihm ganz fremd war. Das Resultat war überraschend, Aufträge kamen in schöner Anzahl herein, längst abgefallene Kunden bestellten wieder usw., kurzum der Bezirk war wieder für unsere Firma zurückgewonnen. Nach diesem Beweis seiner Tüchtigkeit machten wir dem gleichen Vertreter dasselbe Angebot für einen anderen Bezirk, der uns ebenfalls langsam verloren zu gehen drohte, und was wir erwarteten, trat ein. Die Bearbeitung der einzelnen Plätze hatte zwar etwas längere Zeit in Anspruch genommen, aber der Erfolg war durchschlagend. In diesen beiden Fällen hat nicht die persönliche Bekanntschaft, sondern das gewandte, sichere, zielbewußte Auftreten, das Verkaufstalent, verbunden mit den nötigen Fachkenntnissen, den Sieg davon getragen. Wäre unser Vertreter in den beiden Bezirken mit den Kunden persönlich bekannt gewesen, so hätte er selbstredend ein viel leichteres Arbeiten gehabt.

Die in Nr. 42 der „Gummi-Zeitung" in dem Artikel „Ich offeriere Ihnen" empfohlene Propaganda, mittelst geeigneter, gut abgefaßter brieflicher Offerte verdient gewiß die größte Aufmerksamkeit. Als Fabrikant möchte ich aber davor warnen, die Einleitung in den Offertbriefen so abzufassen, wie uns in den angeführten zwei Beispielen demonstriert wird. Man spielt im Geschäftsleben nicht einen Kunden gegen den anderen aus, auch würden sich die meisten Abnehmer bedanken, wenn ihre Firma auf diese Art und Weise herangezogen würde, gleichviel ob in gutem oder schlechtem Sinne.

Bei dem heutigen Konkurrenzkampf muß ein Unternehmen, um leben zu können, jedes faire Mittel anwenden, um Geschäfte zu machen, zieht die eine Methode nicht, so wird es die andere tun. Erschlaffen darf man bei diesem Geschäftskrieg nicht, denn die Geschäfte, die ein anderer macht, sind für mich ein Verlust. R.

Die Kautschukgewinnung der Welt im Jahre 1923.

Die Gummigewinnung der Welt befindet sich seit Jahren trotz der ständig erweiterten Absatzmöglichkeiten in einer schweren Krisis, die einen Rückblick auf die Entwicklung dieser noch jungen Industrie rechtfertigt*).

Während sich die Produktion von Wildkautschuk seit 1912 in einer absteigenden Entwicklung befindet, zeigen die Erträge der Gummiplantagen eine steil aufsteigende Kurve. Im Jahre 1900 betrug der Anteil des Plantagengummis an der gesamten Gummigewinnung 0,01 Prozent; im Jahre 1910 war er auf 12 Prozent, im Jahre 1913 auf 44 Prozent, im Jahre 1923 auf 94 Prozent gestiegen. Diese Entwicklung ist durch große Kapitalinvestitionen auf dem Londoner Kapitalmarkt gefördert worden. In den Jahren 1909 und 1910 wurde fast die Hälfte der nach Kriegsende noch bestehenden Gummiplantagen-Gesellschaften mit Sitz in London gegründet. Im Jahre 1910 entfielen 10,2 Prozent aller vom „Economist" erfaßten privaten Emissionen auf Gummigesellschaften. Die verhältnismäßig hohen Emissionen des Jahres 1920 entspringen zum Teil nicht Neugründungen, sondern den Kapitalerhöhungen, die die meisten englischen Gesellschaften in der Nachkriegszeit vorgenommen haben. Neben den Investitionen des Londoner Kapitalmarktes sind die holländischen Gründungen zu erwähnen, die aber, wie die nachstehende Uebersicht zeigt, nach den absoluten Beträgen hinter den englischen zurückbleiben. Auch in Holland diente besonders in der Kriegs- und Nachkriegszeit nur

*) Aus „Wirtschaft und Statistik", Heft 13, Seite 390 ff.

Emission von Gummiwerten in Großbritannien und Holland

Jahr	Großbritannien 1)		Holland 2)	
	in 1000 £	Anteil an der Gesamtemission in Proz.	in 1000 Fl.	Anteil an der Gesamtemission in Proz.
1908	655,4	0,3	.	.
1909	5 924,2	4,9	.	.
1910	19 143,8	10,2	24 259,6 3)	28,5 3)
1911	3 712,4	2,4	16 272,5 3)	14,5 3)
1912	2 365,5	1,1	2 823,0	3,0
1913	1 275,8	0,9	3 675,0	3,2
1914	718,0	0,6	625,0	0,3
1915	152,7	1,0	—	—
1916	15,6	0,2	1 350,0	0,3
1917	3,1	0,02	4 650,0	0,8
1918	—	—	1 200,0	0,2
1919	2 462,0	1,3	3 550,0	0,3
1920	5 893,5	1,9	10 640,0	1,8
1921	1 134,9	1,1	500,0	0,1
1922	260,9	0,2	—	—
1923	2 900,0	3,0	5 700,0	6,3

1) Nach „Economist". 2) Nach „Jaarcijfers". 3) Für 1910 u. 1911 nicht Emissionen, sondern Beträge der Neugründungen. (Nach „Maandcijfers".)

ein Teil dieser Emissionen[4]) der Neugründung von Gummigesellschaften.

Die Neuanlagen in den Jahren der Gummihausse entsprachen einer zukünftigen Gummigewinnung, die trotz der in unvorhersehbarem Umfange gestiegenen Absatzmöglichkeit den Bedarf weit überschreiten mußte. Bis zum Jahre 1905 sollen etwa 120 000 acres[5]) mit Gummibäumen angepflanzt worden sein. Bis zum Ende des Jahres 1909 kamen weitere 742 000 acres hinzu, in den Jahren 1910 bis 1912 fast 1 Million acres, und in der Zeit von 1913 bis 1920 ergibt sich ein durchschnittlicher jährlicher Zuwachs an Anbaufläche von rund 150 000 acres. Nach dem Stande von Ende 1921 betrug die gesamte Gummianbaufläche rund 4 Millionen acres, von denen aber nur 60 Prozent angezapft wurden. Dieses Uebermaß an Plantagenanlagen machte sich zunächst nicht bemerkbar, weil die neuen Plantagen erst 5 bis 6 Jahre nach ihrer Pflanzung Gummi liefern und nach etwa 10 bis 20 Jahren den Höhepunkt ihrer Produktionsfähigkeit erreichen. Infolgedessen zeigte sich zunächst noch keine Ueberproduktion, und von den immer noch hohen Gewinnmöglichkeiten angelockt, wurde, wie die obige Uebersicht zeigt, bis zum Kriege ständig noch Kapital in den Gummiplantagen investiert und neue Flächen in Anbau genommen.

In der Nachkriegszeit trat die Ueberproduktion voll zutage. Die Bemühungen der Gummi-Industrie, durch billige Preise den Absatz auszuweiten, konnten, obwohl sie nicht ganz erfolglos waren, kein Gegengewicht gegen die Ueberproduktion schaffen,

Produktion von Plantagenkautschuk (in tons)

Gebiete	1922	1923 a)	1923 b)
Malakka	212 694	175 000	165 000
Ceylon	47 637	35 000	34 000
Niederländisch-Indien	99 856	133 000	131 000
Indochina	4 104	5 000	5 000
Britisch-Indien	4 854	6 500	6 500
Borneo	3 750	13 500	4 500
Britisch-Borneo / Kongo u. sonst. Gebiete	6 634		9 000
Insgesamt	379 529	368 000	355 000

a) Nach Econ. Stat. Ber. 2. IV. 24.
b) Nach L'Information v. 1. III. 24.

britischen Besitzungen einen Produktionsrückgang, die niederländischen Pflanzungen, die an der Durchführung des Stevenson-Programms nicht beteiligt waren, eine Steigerung der Gummigewinnung zu verzeichnen. Der Anteil der britischen Besitzungen an der Weltproduktion von Plantagengummi sank im Jahre 1923 gegen 1922 von 71 auf 60 Prozent, der Anteil der niederländischen stieg hingegen von 27 auf 37 Prozent. Die Produktion Brasiliens erfuhr auch im vergangenen Jahre einen weiteren Rückgang der Erzeugung.

KAUTSCHUKPRODUKTION DER WELT 1910 u. 1923 (IN 1000 tons)

wie die finanziellen Verluste der großen Plantagenfirmen und das Anwachsen der Lagerbestände zeigten. Infolgedessen beschlossen die englischen Produzenten, die fast ¾ der Weltgewinnung beherrschen, ein Programm der Produktionseinschränkung (Stevenson-scheme), das Ende 1922 zur Durchführung kam. Nach dem Ergebnis des Jahres 1923 hat die schärfste Ausfuhr- (und Produktions-) Verminderung Ceylon erfahren; doch hat auch das Hauptproduktionsgebiet, die Malaiische Halbinsel, eine geringere Menge als im Vorjahre zur Ausfuhr gebracht. Im ganzen genommen hatten die

Die Kautschukproduktion der Welt 1913—1923 (in tons)[6])

Jahr	Insgesamt	Davon: Plantagen-Kautschuk: Menge	Plantagen-Kautschuk: In Proz. d. Ges.-Prod.	Wild-Kautschuk: Brasilien	Wild-Kautschuk: übrige Produkt.-Gebiete
1913	108 440	47 618	44	39 370	21 452
1920	343 731	304 816	89	30 790	8 125
1921	295 642	272 915	92	19 837	2 890
1922	404 200	379 000	94	21 700	3 500
1923[7])	394 000	368 000	94	21 500	4 500

[4]) In den Jahren 1915—1919 nur 50 Prozent. (Neugründungen nach den Veröffentlichungen in den „Maandcijfers").
[5]) 1 acre = 40,47 a.
[6]) Vgl. W. u. St., 2. Jg. 1922, Nr. 7, S. 210, 1 ton = 1016,05 kg.
[7]) Nach Econ. Stat. Ber. 2. IV. 1924. — Nach L'Information v. 1. III. 1924 wird die Gesamtproduktion im Jahre 1923 auf 382 000 t, die von Plantagengummi auf 355 000 t angegeben.

Infolge dieser Maßnahmen wurde zwar die Produktion im Jahre 1923 im ganzen nicht gesteigert, doch gaben die Verbrauchsschätzungen eine Zunahme um 6 Prozent gegenüber dem Vorjahr an.

Während das Schwergewicht der Gummigewinnung im britischen Imperium ruht, nehmen die Vereinigten Staaten, wie nachfolgende Schätzungen[8]) zeigen, 70 Prozent des Gummiverbrauchs der Welt für sich in Anspruch; er betrug im einzelnen (in 1000 t):

	1922	1923		1922	1923
Verein. Staaten	282,0	305,5	Australien	3,0	3,0
Großbritannien	25,0	27,0	Japan	16,0	12,0
Frankreich	27,0	30,0	Rußland	3,0	5,0
Deutschl. u. Oester.	28,0	20,0	Skandinavien	2,0	2,0
Italien	6,0	7,5	Belgien u. Holland	2,0	3,0
Spanien	3,0	3,0	Uebrige Länder	2,0	2,0
Kanada	9,0	14,0	Insgesamt	408,0	434,0

Die Schätzungen des Gummiverbrauchs der einzelnen Länder weichen sehr stark voneinander ab, so daß die vorstehenden Zahlen nur einen ungefähren Anhalt zu geben vermögen. Die Bemühungen der Vereinigten Staaten, in Gebieten ihrer Einflußsphäre Gummi im Plantagenbau zu gewinnen, konnten bei der gegenwärtigen Lage kaum Erfolg haben.

Die folgende Uebersicht gibt ein Bild der wertmäßigen Verteilung der gesamten amerikanischen Gummiwarenproduktion auf die wichtigsten Waren nach dem Ergebnis der beiden letzten Zensusjahre. Der Anteil der Bereifung ist in den letzten Jahren weiter gestiegen.

[8]) Nach L'Information v. 1. III. 1924.

Wert der wichtigsten Produkte der Gummi-Industrie der Verein. Staaten von Amerika

Verwendungszweck	1919 (in 1000 $)	1914 (in 1000 $)	1919 (in Proz.)	1914 (in Proz.)
Automobilbereifung	738 131	139 516	64,3	46,2
Motor- und Fahrradbereifung	14 796	6 906	1,3	2,3
Gummischuhe u.-Stiefel	90 780	50 506	7,9	16,7
Gummiriemen	22 436	7 989	2,0	2,6
Schläuche	26 998	16 854	2,3	5,6
Dichtungen	7 317	3 508	0,6	1,2
Gummibekleidung	8 824	6 800	0,8	2,3
Sanitäts- und Schreibwaren	15 802	7 511	1,4	2,5
Regenerierter Gummi	20 173	11 135	1,8	3,7
Hartgummi	34 383	51 022	3,0	16,9
Uebriges	167 710		14,6	
Insgesamt	1 147 350	301 747	100,0	100,0

Von Interesse ist, zu verfolgen, wie sich von 1914 bis 1919 in der amerikanischen Gummi-Industrie die Entwicklung zum Großbetrieb gesteigert hat.

Gummi-Industrie in den Ver. St. von Amerika

in Betrieben mit Arbeiterzahl	Zahl der Lohnarbeiter 1914	in Proz.	1919	in Proz.	1919 Vielfaches von 1914
1 bis 5	167	0,2	197	0,1	1,2
6 „ 20	868	1,2	1164	0,7	1,3
21 „ 50	1978	2,7	2659	1,7	1,3
51 „ 100	2 501	3,4	4 312	2,7	1,7
101 „ 250	5 944	8,0	10 076	6,4	1,7
251 „ 500	10 602	14,3	14 782	9,3	1,4
501 „ 1000	18 881	25,5	16 258	10,3	0,9
über 1000	33 081	44,7	109 101	68,8	3,3
insgesamt	74 022	100,0	158 549	100,0	2,1

Infolge der Steigerung des Verbrauchs bei verminderter Produktion konnten die für die Preisbildung des Gummis ausschlaggebenden Lagerbestände verringert werden. Ende 1922 betrugen die Vorräte an Pflanzergummi in den Vereinigten Staaten und in Großbritannien über 200 000 tons, d. h. über die Hälfte des Weltverbrauchs eines Jahres. Bis Ende 1923 hatten diese Vorräte um rund 38 000 tons abgenommen. Zusammen mit den Vorräten an Wildgummi und den Beständen in Ostindien betrug die Verminderung sogar rund 65 000 tons.

Infolge der Wirkungen des Stevenson-Programms zogen die Preise Ende 1922 und Anfang 1923 erheblich an, gingen aber im Laufe des Jahres 1923 und Anfang 1924 bei starken Schwankungen im Verbrauch der Vereinigten Staaten wieder beträchtlich zurück.

Die Preisentwicklung des Gummis in Großbritannien im Verhältnis zur Preisbewegung der übrigen Großhandelswaren geht aus folgender Uebersicht[10]) hervor:

	Großhandels-Index	Gummi-Index	Stand des Großhandelsindex z. Gummiindex (= 1)
1913	100	100	1,00
1918	226	82	2,75
1920	295	71	4,10
1921	182	35	5,20
1922	154	31	5,00
1923	153	43	3,55

Allerdings können zur Beurteilung die Vorkriegspreise zum Vergleich nicht allein herangezogen werden, da die Gummigewinnung gegenüber anderen Zweigen des Plantagenbaues vor dem Krieg eine besonders hohe Rente abwarf, die sich im damaligen hohen Stand der Kurse ausdrückte. Im Jahre 1913 betrug der Gummipreis in London je lb. 3 sh 0,25 d bei Gestehungskosten zwischen 1 sh und 1 sh 5 d. Im März 1924 betrug er 1 sh 0,455 d, während die Gestehungskosten ohne Kapitalverzinsung auf 9 bis 10 d, der „angemessene Preis" auf 1 sh 6,87 d errechnet wurden[11]).

Die Reinerträge der Gummigesellschaften sind gegenüber denen der Vorkriegszeit stark gefallen, haben aber ihren Tiefpunkt des Jahres 1921, in dem viele Gesellschaften Verluste zu verzeichnen hatten, überwunden. Nach dem „Economist"[12]) ergeben sich für 10 bedeutende Gummigesellschaften folgende Reinerträge:

KAUTSCHUK-PRODUKTION DER WELT IM JAHRE 1923

● = 1000 t, •• VORKOMMEN, UNABHÄNGIG, OB IM JAHRE 1923 PRODUKTION ERZIELT WURDE.

Auch in den letzten Jahren erfuhr die Gummiverarbeitung zu Zwecken der Automobilbereifung einen weiteren Aufschwung von Jahr zu Jahr, den die folgenden Zahlen erkennen lassen.

Die Gummiverarbeitung in den Vereinigten Staaten von Amerika

Monatsdurchschnitt bzw. Monat	Verbrauch an Rohstoffen: Fabrikate (in 1000 lbs.[9]))	Rohgummi (in 1000 lbs.[9]))	Einfuhr an Gummi in 1000 lbs.[9])	Produktion von Automobil-: Schläuchen (in 1000 Stück)	Decken (in 1000 Stück)	Vollgummi (in 1000 Stück)
1914	..	.	9 657	668	659	.
1919	.	.	44 662	2736	2771	121
1921	6 696	17 922	34 606	1818	2259	35
1922	9 257	27 301	56 201	2558	3178	66
1923	9 861	30 604	57 695	2828	3757	57
Januar 1924	11 706	37 786	49 080	3220	3888	48
Februar 1924	11 447	33 465	70 589	3279	4068	55
März 1924	12 008	36 909	46 434	3428	4219	61

[9]) 1 lb. = 453,6 g.

	in 1000 £		in 1000 £
1912	813	1922	186
1913	616	1923	260
1921	32[13])		

[10]) „Indian Rubber Journal", 3. Mai 1924, S. 14.

[11]) Nach „The India Rubber Journal" vom 17. Mai 1924, S. 11. Nach „Economist" vom 29. Juni 1924 schwanken im Jahre 1923 die Gestehungskosten bei führenden englischen Gesellschaften zwischen 7,64 d und 9,86 d.

[12]) Nr. 4218 vom 28. VI. 1924, S. 1294.

[13]) Nach Abzug der Verluste.

Direktor Birgelen †.

Kurz vor Redaktionsschluß erhielten wir die Nachricht, daß der kaufmännische Direktor der Mannheimer Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Fabrik A.-G., Herr Wilhelm Birgelen am 16. August plötzlich verstorben ist. Er hat sich um das Gedeihen der Werke außerordentliche Verdienste erworben und erfreute sich ob seines vornehmen Charakters in weiten Kreisen großer Wertschätzung.

Partikularismus oder Cooperation in der englischen Gummi-Industrie.

Wie dem Zwange der wirtschaftlichen Notwendigkeiten gehorchend der Gedanke des Zusammenschlusses selbst in der ultrakonservativen englischen Gummi-Industrie Gestalt anzunehmen beginnt, zeigt die auf der letzten Generalversammlung der Verbände der englischen Gummi-Industrie [1]) mit großem Beifall aufgenommene Rede des bekannten englischen Wirtschaftspolitikers Sir Eric Geddes, der kürzlich in das Präsidium der Dunlop Rubber Co. Ltd. eingetreten ist. Diese Aeußerungen einer so maßgebenden Persönlichkeit bestätigen uns wieder, daß wir mit der eifrigen Befürwortung einer Reform in unserer Industrie tatsächlich eine Existenzfrage aufwerfen.

Aus der erwähnten Rede geben wir folgendem deshalb gerne hier Raum:

„Laßt uns zusammengehen und Ziffern austauschen. Laßt et uns gegenseitig sagen was wir tun, anstatt unser Wissen in Flaschen abzuziehen, als ob wir uns vor jedermann schämen, daß wir es nicht aussprechen können. Es ist dies ein Defekt unserer Rasse, ein Defekt unserer guten Eigenschaften, die wir zu haben glauben.

Jenseits des großen Teiches wird das ganz anders gemacht. Dort ist eines der angenehmsten geschäftlichen Dinge die Unterhaltung mit Deinem Konkurrenten; der Mann, der Dich erledigen will, sagt Dir offen, was er vorhat. Er zeigt Dir alles, was er tut und plant. Er tauscht Ziffern mit Dir aus, alles, was für den Fortschritt der Gummi-Industrie geeignet erscheint und — der Teufel soll den letzten holen.

Wir aber wollen keine „Geschäftsgeheimnisse“ preisgeben? Ein jeder soll doch kommen und seinen kleinen Anteil in den Topf gemeinsamen Wissens werfen! Auf einer fairen Grundlage soll dies geschehen, und die heutige Zusammenkunft läßt mich hoffen, daß dies bald erreicht werden wird.

Ich habe Amerika selbst besucht, und es ist geradezu erstaunlich, wie dort gegenseitiger geistiger Austausch gepflogen wird. Was man dort von anderen Leuten erhalten kann, ist wunderbar, und es ergibt sich ganz von selbst, daß man alles, was man weiß, zurückgibt. Ich hoffe, daß diese Versammlung Veranlassung sein wird, daß auch in unserem Lande bald ein ähnlicher Zustand geschaffen wird.

Herr Barron vom Wallstreet-Journal erzählte mir damals eine Geschichte von einem ihm befreundeten Fabrikanten, der gegen ein sehr hohes Salair einen Betriebskaufmann engagiert hatte, um seine Unkosten genau zu erfassen und kennen zu lernen. Als die Arbeit beendet war, sagte der Fabrikant zu dem Verwaltungstechniker: „Ich habe Ihnen für diese Arbeit ein hohes Salär gezahlt, aber ich bin bereit, Ihnen eine noch größere Summe auszuzahlen, wenn Sie zu meinem Konkurrenten gehen und ihm sagen, was seine Unkosten sind.“

Ich denke manchmal, wenn ich dem Vorsitzenden des Verbandes der englischen Kautschuk-Industrie sagen würde, was seine Unkosten sind und wenn wir gegenseitig unsere Unkosten wüßten, würden wir viel besser miteinander auskommen.

Ich halte es für außerordentlich wichtig, daß wir gegenseitig unser Wissen austauschen. Nichts ist mehr geeignet den Fortschritt zu fördern als solch gegenseitige Bekanntgabe unserer Schwierigkeiten und Erfolge und das ist es, worüber ich heute zu Ihnen sprechen wollte.“

Von anderer Seite wird inzwischen berichtet, [2]) daß die prominenten Persönlichkeiten, welche die aufgeworfene Frage eingehend geprüft haben, bereits ernstlich die Möglichkeit der Errichtung eines großen nationalen Interessen-Verbandes erwägen, der die verschiedenen bedeutenden Gummiwaren-Fabriken zusammenfassen und zu einer Organisation vereinigen soll. Es wird in dem Bericht die offenbare Tendenz zur Vereinigung der Interessen hervorgehoben und erwähnt, daß solcher Zusammenschluß das Prestige der englischen Gummi-Industrie nicht nur wesentlich heben, sondern ihr auch eine bessere und stärkere Position den staatlichen Organen gegenüber geben wird.

Wir werden diese Bewegung in der englischen Gummi-Industrie aufmerksam verfolgen und an dieser Stelle weiter darüber berichten.

π.

[1]) The India Rubber Journal, 26. Juli 1924.
[2]) India Rubber World 1, VIII, 1924.

Gummi-Transportbänder.

Die Verwendung von Gummi-Transportbändern hat in den letzten Jahren große Verbreitung gefunden. Das ist bei der schnellen Entwicklung der Einrichtungen für die Förderung von Massengütern zu verstehen.

In den ersten Jahren der Entwicklung sind für die Förderung von Massengütern die verschiedensten Gurtarten verwendet worden. Balatagurte, Hanf oder Baumwollgurte, denen man wegen des billigeren Preises den Vorzug gab. Man mußte aber bald zur Einsicht kommen, daß der Gummigurt allen anderen Gurtarten in jeder Beziehung überlegen ist. Trotz seines höheren Preises ist in einzelnen Fällen eine andere Gurtart als der Gummigurt überhaupt nicht zu verwenden. Die ersten Anschaffungskosten erscheinen allerdings höher, aber auf die geförderte Volum- oder Gewichtseinheit umgerechnet, ist der Gummigurt billiger, weil er eine lange Lebensdauer hat.

Die Unentbehrlichkeit des Gummigurtes erweist sich namentlich in Fällen, wo es sich um feuchte oder nasse Fördergüter handelt, oder um solche, die sehr hygroskopisch tätig sind. In letzterer Beziehung ist besonders das Kalisalz zu nennen, das während des Transportes sehr viel Wasser anzieht und deshalb nur mit Gummigurten gefördert werden kann. Auch für die Förderung von Grünmalz eignet sich nur der Gummigurt, weil bei diesem Fördergut die Reinlichkeit und die Möglichkeit gründlicher Reinigung des Fördergutes von allgemeiner Wichtigkeit ist. Der Gurt muß nach jeder Benutzung sorgfältig abgewaschen werden, um die Bildung von Keimen zu verhindern, weil das Grünmalz zur Säurebildung und Fäulnis neigt und durch die geringste Verunreinigung Fäulniserreger erzeugt werden, die dann großen Schaden verursachen können.

In ähnlicher Weise erfolgt auch die Förderung der Rübenschnitzel in der Zuckerfabrikation.

Andere Anwendungsgebiete sind die Förderung von Getreide bei der Entladung von Schiffen oder Eisenbahnwagen und die darauf folgende Lagerung des Getreides in Getreidespeichern. Das ist hauptsächlich in Hafenplätzen und Großstädten der Fall. Ferner werden Kohle, Erze, Sand, Schotter und andere Massengüter gefördert, selbst Koffer und anderes Reisegepäck, wie dies im Hauptbahnhof von Hamburg der Fall ist. Die angeführten Beispiele berühren nur einen geringen Teil des Anwendungsgebietes.

Für die Gummiwarenfabrik ist es von großer Wichtigkeit, sich Gewißheit zu verschaffen, daß die Ausführung der Förderanlage sachgemäß erfolgt. Gewöhnlich setzt sich der Konstrukteur der Förderanlage mit der Gummiwarenfabrik in Verbindung, um gemeinsam mit dieser die Ausführungsart des Gurtes zu bestimmen.

Für die Erhöhung der Lebensdauer eines Gurtes ist dessen sorgfältige Führung wesentlich; richtige Anordnung der Spannstationen, der Auflaufschuhe, zweckmäßige Verteilung und Stellung der Trag- und Schrägrollen. Es liegt sowohl im Interesse des Bestellers als auch der Gummiwarenfabrik, wenn derartige Anlagen nur von Spezialfirmen ausgeführt werden, die auf diesem Gebiete langjährige Erfahrungen besitzen.

Unrichtige Anordnung der Bandführung oder unzweckmäßige Ausführung der Führungs- und Tragrollen können nach kurzer Benutzung schwere Beschädigung oder gänzliche Zerstörung des Gurtes zur Folge haben.

Die Transportgurte z. B. für Schotter und Kies, die gemeinsam mit Baggern arbeiten, werden in der Regel schlecht behandelt und es kommt, wegen deren kurzer Lebensdauer, oft zu Beschwerden.

Der nasse Sand und Kies erfordert, schon wegen seiner Schärfe, einen Gummigurt von besonders guter Qualität, dessen Herstellung aber durchaus keine Schwierigkeiten macht. Sind jedoch die Einrichtungen für die Gurtlagerung und Führung mangelhaft, z. B. die Trag- oder Schrägrollen nicht richtig angeordnet, oder aus ungeeignetem Material hergestellt, so wird der Gummigurt leicht beschädigt und man versucht, die Gummiwarenfabrik für den Fehler verantwortlich zu machen. Die Wichtigkeit des Vorstehenden wird durch folgendes Beispiel aus der Praxis erwiesen:

Es handelte sich in diesem Falle um einen Transportgurt, der den von einem Flußbagger geförderten Sand und Kies in Kähne oder an Land zu bringen hatte. Die Trag- und Schrägrollen waren aus Hartholz hergestellt und deren Enden mit Eisenringen versehen. Das Holz dieser Rollen hatte sich nach kurzer Zeit abgescheuert, wodurch der Gurt auf die scharfen Kanten der Eisenringe aufzuliegen kam, die den Gummibelag des Gurtes an diesen Stellen nach kurzer Zeit abscheuerten, so daß dessen Gewebeeinlagen bloßgelegt wurden.

Der beschädigte Gurt wurde der Gummiwarenfabrik wegen ungeeigneter Qualität zur Verfügung gestellt und sie auch für den Schaden haftbar gemacht, der durch den Stillstand der Bagger

anlage entstand; außerdem wurde natürlich die kostenlose Ersatzlieferung eines Gurtes gefordert.

Nachdem die Gummiwarenfabrik durch ihren Sachverständigen die oben angeführten Mängel an der Transportanlage festgestellt und die Ursache des Schadens aufgeklärt hatte, beeilte sich der Eigentümer der Transportanlage, diese in Ordnung zu bringen und kam zur Einsicht, daß derartige Anlagen von Spezialfirmen ausgeführt werden müssen und auch sachgemäße Wartung bedürfen.

Die Anordnung des Gurtes kann flach sein (Fig. 1), konkav (Fig. 2) oder muldenförmig (Fig. 3). Die Anzahl der Gewebeeinlagen beträgt 4 bis 8 je nach Leistung und Verwendungszweck und es werden Gurte für Sonderzwecke auch mit verstärkter Gummiauflage hergestellt (Fig. 4). Die Breite der Gurte schwankt je nach der Art des Fördergutes und der geforderten Leistung. Die geringste Breite beträgt 300 mm, moderne Anlagen weisen dagegen Breiten von 1350 mm und darüber auf. Derartige Breiten finden für den Transport von Getreide Anwendung und erreichen eine Leistung von 400 t in der Stunde.

Fig. 1

Fig. 2

Fig. 3

Fig. 4

Die normale Bandgeschwindigkeit erreicht bei horizontaler Anordnung des Bandes 2,2 bis 5,3 m/sec. Es kommt hierbei auf die Beschaffenheit des Fördergutes und die örtlichen Verhältnisse an. Bei Kohle und anderen stückigen Gütern geht man häufig auf 1,25 bis 2,3 m/sec. Bandgeschwindigkeit zurück.

Förderanlagen, deren Gurte gleichzeitig eine Steigung zu überwinden haben (Neigungswinkel des Gurtes bis 27°), erreichen Geschwindigkeiten von 3,3 bis 5,3 m/sek., weil bei geringerer Geschwindigkeit das aufgeschüttete Fördergut nicht mitgenommen wird*).

In Amerika werden, auf Kosten der Lebensdauer der Gurte und der Reinlichkeit des Betriebes, wesentlich höhere Geschwindigkeiten angewendet als in Europa.

Die Lebensdauer der Gummigurte ist wesentlich höher als die anderer Gurtarten. Es haben solche Gurte bei sorgfältiger Behandlung und sachgemäßer Ausführung der Anlage nachgewiesenermaßen noch nach 23 Betriebsjahren verhältnismäßig gutes Aussehen und gute Beschaffenheit gezeigt.

Eine Lebensdauer von 10 bis 15 Betriebsjahren wird häufig erreicht. Bei weniger guter Wartung und schwierigem Fördergut, scharfkantige Körper, Erze, Kohle usw., ist natürlich die Lebensdauer wesentlich geringer, doch kann auch in solchen Fällen mit einer Lebensdauer von 5 Betriebsjahren gerechnet werden.

Transportgurte für Schotter und Kies, bei denen die Aufschüttung des Fördergutes in roher Weise zu geschehen pflegt und die Anlage oft der sorgfältigen Ausführung und Wartung entbehrt, erreichen im allgemeinen nur eine Lebensdauer von einem Jahr.

R. M.

*) N. Fischer, zur Kenntnis der Fördervorrichtungen für Sammelkörper. Zeitschrift d. V. D. I. 1892. S. 924.

Buhle, Technische Hilfsmittel zur Förderung und Lagerung von Kohle und Eisenerz.

Allerhand aus der Branche.

LZ III und die Gummi-Industrie. Um den 25. August herum — je nach den Witterungsverhältnissen — wird eines der jüngsten Wunder deutscher Technik seinen Probeflug über den Kontinent antreten, um abermals den Beweis zu erbringen, daß trotz aller Nöte und Mühsalen deutsche Technik und deutsche Tatkraft nicht unterzukriegen sind! Das als Reparation für Amerika gebaute Zeppelin-Luftschiff „LZ III“ wird der staunenden alten und neuen Welt zeigen, was geschaffen und erbaut worden ist zu einer Zeit, wo man alles daransetzte, um uns zu vernichten. Daß unsere Gummiwaren- und technische Industrie am Zustandekommen dieses Meisterwerkes ihren besonderen Anteil hat, wird jeder Fachmann wissen. Schon die kolossalen Dimensionen, die die Stoffbespannung aus gummierten und imprägnierten Stoffen aufzuweisen hat, sind ein Kapitel der deutschen Gummiwaren-Fabrikation für sich. Die Leichtigkeit des Gummistoffes und überhaupt die Verwendbarkeit des Gummis hat Anlaß gegeben, diesen in großen Mengen auch für andere Zwecke benutzbar zu machen. In den Laufgängen befinden sich Gummimatten, in den Kabinen und Aufenthaltsräumlichkeiten ist Gummi in Form von Ringen, Puffern, Leitungen zur Verwendung gelangt. Wo nur eine praktische Benutzung von Gummi in irgend einer Form möglich war, hat man zu diesem Material gegriffen in der Erkenntnis, daß seine Elastizität und Haltbarkeit sehr groß ist. Fast jeder schwerere Gegenstand im Luftschiff ruht auf Gummiunterlagen. Ebenso erheblich wie Gummi sind technische Artikel aller Art im LZ III zu finden. Asbest ist in großen Mengen vertreten. Schon der Feuersicherheit wegen. Daneben sind Isolierungen angebracht, die aus Kieselgur, Asbest und Haaren bestehen. Alles in allem kann man wohl sagen, daß Gummiwaren und technische Artikel im LZ III eine höchstwichtige Rolle spielen und damit ist wieder einmal der Beweis erbracht worden, daß Gummi ein Artikel ist, der nicht nur im Wasser und auf der Erde, sondern auch in der Luft unentbehrlich geworden ist. Wenn also binnen kurzer Zeit, vielleicht gerade nach Erscheinen dieser Nummer der „Gummi-Zeitung“ der LZ III seine erste Luftreise über Europa antritt, dann wird die deutsche Gummi-Industrie stolz darauf sein dürfen, auch ihren Teil zu diesem Meisterwerk beigetragen zu haben.

Unhaltbare Zahlungsbedingungen. Zu unserer Notiz auf Seite 932 teilt uns die Firma Kölnische Gummifäden-Fabrik vorm. Ferd. Kohlstadt & Co., Köln-Deutz für sich und ihre Tochterfirma, das Paragummiwerk m. b. H., als Herstellerin von Gummi-Spiel- und Scherzartikeln, Gummiballons und dergleichen, mit, daß die Zahlungsbedingungen „Kasse im voraus gegen Proforma-Faktura“ von ihr und, soweit sie unterrichtet ist, auch von anderer Seite nur in Ausnahmefällen gestellt werden, d. h. wenn es sich um einen neuen Kunden handelt, über dessen Kreditfähigkeit man noch nicht genügend unterrichtet ist, oder bei Kunden, bei denen die eingezogene Auskunft zur Vorsicht mahnt. Es wird also bei diesen Artikeln hinsichtlich der Zahlungsbedingungen genau so verfahren, wie dies auch sonst im allgemeinen Geschäftsbrauch ist. Weiter heißt es in dem Schreiben: „Die erwähnten Artikel sind sogenannte Saisonartikel. Wie bei anderen Saisonartikeln ist es auch hier der Fall, daß vorübergehend eine größere Nachfrage herrscht, die dann meist gegen Herbst und Winter derart abnimmt, daß zeitweise sehr wenig darin zu tun ist und das Arbeitspersonal zum Teil entlassen werden muß. Im übrigen sei bemerkt, daß die Preise gerade dieser Artikel außerordentlich gedrückt sind, da die sehr starke Auslandskonkurrenz besonders in den benachbarten Ländern Belgien und Frankreich das Ihrige dazu tut. Der Bedarf in diesen Artikeln wird schon seit vielen Jahren von den bestehenden Fabriken vollauf gedeckt“. — Wir nehmen von diesen Mitteilungen gern Kenntnis. Unsere erste Notiz ist also in dieser Allgemeinheit nicht zutreffend. Es ist erfreulich, dies feststellen zu können.

Einheitliche Größe für Fußballblasen. Unter dieser Ueberschrift haben wir auf Seite 906 unserer „Gummi-Zeitung“ eine Mitteilung veröffentlicht, wonach der Deutsche Fußballbund einheitliche Vorschriften über Größe und Gewicht der Fußbälle festgesetzt hat. Wir haben daran die Bemerkung geknüpft, daß diese Vorschriften auch die Größe der Fußballblasen beeinflussen werden. Von der „Deutschen Sportartikel-Zeitung“ werden wir nun darauf aufmerksam gemacht, daß sich die einheitlichen Vorschriften lediglich auf die Lederhülle, nicht aber auf die Fußballblasen beziehen. Wenn dies auch der Fall ist, so ist es doch nur logisch, daß einheitliche Größen für die Lederhüllen auch die Größen der Fußballblasen bestimmen müssen.

POLYPYRIT

Grand
o Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911

Königl.
schwedische
o Medaille
Baltische
Ausstellung
1914

PAHL'sche

GUMMI- und ASBEST-GES:
m.b.H. DÜSSELDORF-RATH

Meinungsaustausch.

Die Angestellten und die „Gummi-Zeitung".

Der in Nr. 42, Seite 850, in dem Artikel „Das Lesen der Gummi-Zeitung" erwähnte Fall dürfte wohl nicht vereinzelt dastehen. Einen Wert hat das geschilderte Vorgehen des erwähnten Geschäftsmannes auf keinen Fall, denn schließlich kann sich ein Angestellter die „Gummi-Zeitung" doch selbst abonnieren, selbst wenn er kein Rothschild ist. Wenn auch das Verhalten des betreffenden Chefs zu bedauern ist, so kann man erfreulicherweise anderweitig die Wahrnehmung machen, daß das Volkswort „Vier Augen sehen mehr als zwei" in übertragenem Sinne beherzigt wird. So werden z. B. in unserem Betrieb 6 Exemplare der „Gummi-Zeitung" gehalten, und diese kommen sofort nach Einlangen in die betreffenden Abteilungen, wo sie nicht nur von dem Abteilungsleiter, sondern auch von den übrigen Angestellten gelesen werden.

Der Inhalt unserer „Gummi-Zeitung" ist so vielseitig, daß man es verzeihlich findet, wenn der einzelne im Drange des Geschäfts zunächst nur die Ueberschriften der einzelnen Artikel überfliegt und sich nur in die ihn speziell interessierenden Zeilen vertieft; die übrigen Angestellten haben an anderen Artikeln wieder mehr Interesse, und so fällt gewiß eine oder die andere Anregung, eine Besprechung, Anleitung oder dergleichen auf fruchtbaren Boden und gibt zu weiterem Ausbau einer Sache, zur Aenderung oder Vervollständigung irgend einer kaufmännischen oder technischen Einrichtung Anlaß.

Die Mannigfaltigkeit des Inhaltes bringt es mit sich, daß der einzelne, sei er nun Chemiker, Ingenieur, Einkäufer, Meister oder Statistiker usw., stets etwas findet, was für sein Ressort von Nutzen ist. Jeder Angestellte unserer Industrie wird bei entsprechender Würdigung des Inhaltes der „Gummi-Zeitung" gelegentlich eine Anregung finden, die er bei genügender Sachkenntnis nicht nur zum Nutzen des Unternehmens, bei dem er angestellt ist, sondern auch zu seinem eigenen Vorteil weiter ausbauen kann.

Es kann demnach nur von Nutzen sein, wenn der Geschäftsinhaber seinen Angestellten die „Gummi-Zeitung" zur Durchsicht überläßt. R.

Was kommt nach dem Ballonreifen?

Diese Frage hat Mr. W. Ullmann von der „Ullmann Feature Service" in dem „Literary Digest" wie folgt beantwortet: „Als nächste Neuheit auf dem Gebiete der Fahrzeugbereifung wird der „two-tube balloon" (Ballonreifen mit zwei Schläuchen) bezeichnet. Vor zirka 4 Jahren probierte ein Motorfahrer in Pennsylvanien auf einem Tourenwagen das Fahren mit 4 Hinterreifen aus. Während sich allerhand Nachteile zeigten, deren geringster häßliches Aussehen war, bestand der Hauptvorteil darin, daß für den Fall eines Defektes an einem der Reifen kein Aufenthalt wegen der Reparatur notwendig war. Diese und ähnliche Versuche führten auf den Gedanken, die gewöhnlichen Reifen mit zwei Innenschläuchen auszustatten. Diese Neuerung ist praktisch jedoch nicht verwertbar für Cordreifen mit normalem Luftdruck, weil zwischen den Schläuchen bei einem Luftdruck von 50—60 engl. Pfd. die Reibung zu groß wäre. Bei Verletzung des einen Schlauches und folgender plötzlicher Ausdehnung des anderen würde auch die Spannung für den Gummi viel zu groß sein. Außerdem könnte der Nagel, der den einen Schlauch beschädigt hat, auch noch den anderen unverletzten Schlauch beschädigen, so daß ein doppelter Schaden entstünde.

Beim Ballonreifen liegen die Verhältnisse anders. Hier befinden sich die Schläuche unter verhältnismäßig niederem Luftdruck, so daß die Reibung auf ein Minimum reduziert ist. Bei Beschädigung des einen Schlauches kann sich der andere ausdehnen, ohne daß die Gefahr des Platzens vorhanden ist. Da die Wände des Ballonreifens leicht nachgeben, schadet es nichts, wenn trotz des einen defekten Schlauches weiter gefahren wird, selbst wenn der Druck unter normal ist."

Der Schreiber dieses, so fährt die „India Rubber World", der wir den Bericht entnehmen, fort, scheint weder über das „Stepney spare wheel", das keinen Anklang fand, noch über den zusammenfaltbaren „Macgowan-Ball-Reifen", bei dem defekte Bälle automatisch durch Ausdehnung anderer ersetzt wurden, informiert zu sein. Außerdem, muß denn der zweite Schlauch bei Ausdehnung unter 60 engl. Pfd. Druck notwendig platzen? Hat er nicht vielmehr die Neigung, sich langsam so weit wie möglich auszudehnen? In Wahrheit sind also die Bedenken gegen die Verwendung zweier Innenschläuche im normalen Cordreifen nicht überzeugend genug. Trotzdem werden die gewöhnlichen Reifen und die normalen Cordreifen nicht von heute auf morgen verschwinden.

Vom Mischen.

Das Mischungswesen ist eines der wichtigsten Gebiete unserer Industrie und nicht zuletzt hängt von ihm der Ausfall der Fabrikate ab. Eine unzweckmäßig zusammengesetzte Mischung kann oft zu großen Mißerfolgen führen. Es ist daher unerläßlich, daß der die Mischungszusammenstellung vornehmende Kautschuktechniker umfangreiche Praxis und Erfahrung besitzt, sowie daß er sich über die chemische als auch physikalische Wirkung der einzelnen Mischungsbestandteile im klaren ist. Auch muß ein großer Wert auf die laufende Untersuchung der zu verwendenden Rohmaterialien gelegt werden. Man soll sich in dieser Beziehung nicht nur auf die Angaben der Lieferanten beschränken, sondern man nimmt, um ganz sicher zu gehen, die notwendigen Analysen in der Fabrik selbst vor. Oft entstehen Fehlfabrikate infolge unzweckmäßiger Beschaffenheit einzelner Mischungs-Komponenten, z. B. nicht berücksichtigter hoher Gehalt an freien Oelen in Factis. Besondere Aufmerksamkeit erheischt der Feuchtigkeitsgehalt aller Rohmaterialien und er kann nicht oft genug kontrolliert werden. Denn Feuchtigkeit ist einer der größten Feinde einwandfreier Kautschukfabrikate. Der gewaschene Rohkautschuk darf den Trockenraum erst dann verlassen, wenn sein Wassergehalt unter 0,70 Prozent gefallen ist. Das in manchen Fabriken übliche Trockenwalzen auf der Mischwalze ist nicht zu empfehlen. Chemikalien wie Kaolin, Kalziumkarbonat, Magnesia, Zinkoxyd, Lithopone usw. sollten vor ihrer Verwendung stets gut getrocknet werden. Hierzu benutzt man zweckmäßig gut ventilierte Trockenräume oder -schränke, in denen sich das zu trocknende Material in flachen Blechkästen und zwar in Schichten von zirka 10 cm Höhe befindet. Die Temperatur in den Trockenräumen beträgt ungefähr 80° C. Es ist nicht angebracht, die Chemikalien nach dem Trocknen, besonders bei feuchter Witterung, in den flachen Kästen außerhalb der Trockenräume aufzubewahren, sondern es empfiehlt sich, hierfür mit Zinkblech ausgekleidete Holzkasten zu verwenden. Die Deckel der letzteren entfernt man nur so lange, als zur Entnahme oder zum Zufüllen von Material notwendig ist. Das in den flachen Kästen enthaltene Material würde, falls so aufbewahrt, infolge seiner großen Oberfläche unter Umständen wieder erhebliche Mengen Feuchtigkeit aufnehmen.

Im Laufe der letzten Jahre hat das Mischungswesen durch die heute zwar noch nicht allgemeine aber doch ziemlich verbreitete Verwendung von organischen Vulkanisationsbeschleunigern eine wichtige Neuerung erfahren. Den Wert einer verkürzten Vulkanisationszeit, wie dies durch Verwendung von organischen Beschleunigern möglich ist, hat man bereits lange erkannt, doch haben sich die Akzeleratoren nur ziemlich langsam eingebürgert, da man ihrer teilweise verblüffenden Wirkung mangels Erfahrungen mit diesen Mitteln, einige Zeit skeptisch gegenüberstand. Heute dürften diese Zweifel wohl zum größten Teil überwunden sein. Allerdings läßt sich auch jetzt noch kein umfassendes Urteil über die Verwendungsmöglichkeit der einzelnen organischen Vulkanisationsbeschleuniger abgeben, insbesondere da die Wirkung vieler Beschleuniger praktisch noch nicht genügend erprobt ist.

Wenn man sich die zu erzielenden Vorteile der Vulkanisationsbeschleuniger vergegenwärtigt, muß man zu der Ueberzeugung kommen, daß sich das Mischungswesen immer mehr auf deren möglichst vielseitige Anwendung einstellen wird. In diesem Falle muß allerdings die Betriebskontrolle ebenfalls gesteigert und besonders gut organisiert werden. In der Mischerei sowohl wie bei der Vulkanisation muß auf exaktes Arbeiten gesehen werden. Da die meisten organischen Beschleuniger bei der Temperatur, bei der das Mischen vor sich geht, teilweise verflüchten, ist es notwendig, daß man, um gleichmäßige Vulkanisate zu erzielen, die Manipulation des Mischens möglichst vereinheitlicht. Jede unnütze Bearbeitung der fertigen Mischung auf der Walze ist zu vermeiden; dasselbe gilt auch für das Vorwärmen zum Kalandern. Bei einiger Mühe gelingt es, die Arbeiter zu der notwendigen Sorgfalt und Genauigkeit zu erziehen, so daß man Mischungen mit praktisch gleicher Vulkanisation erhält.

An dieser Stelle sei noch einiges über die Herstellung von Bleiglätte-Mischungen gesagt, wie sie hauptsächlich in der Reifenfabrikation benutzt werden, nämlich mit meist hohem Gehalt an nervigem Rohkautschuk ohne erweichende Zusätze und einem Bleiglättezusatz von 3 Prozent und darüber. Derartige Mischungen haben das Bestreben, während des Mischens zu „verbrennen", namentlich bei Verwendung von bleiperoxydhaltiger Glätte. Die „verbrannten" Mischungen haben dunklere Färbung als die normal gearteten, erhitzen sich beim Mastizieren auf der Vorwärmwalze stark, wobei die „Verbrennung" noch weiter fortschreitet und lassen sich sehr schlecht zu Platten ziehen. Ebenso lösen sie sich sehr schlecht in Benzin. Man kann dieser unliebsamen Erscheinung

sehr leicht abhelfen, indem man den Rohkautschuk auf gekühlten Walzen gut mastiziert — um seine Reibung und damit die Wärmeentwicklung zu vermindern —, sodann die Füllmittel usw., den Schwefel und zuletzt die Bleiglätte zumischt. Sofort nach Aufnahme aller Glätte und darauffolgendem mehrmaligen „Stürzen" nimmt man die Mischung von der Walze und breitet sie zum Abkühlen auf einem Tisch aus. Die Hauptsache hierbei ist, einem allzu großen Erhitzen der Mischung durch genügende Kühlung der Walzen und durch möglichst rasches Beenden des Mischens vorzubeugen. Verfährt man auf diese Weise, so ist keinerlei Gefahr des „Verbrennens" vorhanden. K. H.

Aus der Geschichte der britischen Gummipflanzungswirtschaft.

In einer ihrer letzten Nummern, die als eine Sondernummer für Kautschuk anzusehen ist, bringen die „Financial Times" geschichtliche Erinnerungen an das Entstehen der ostasiatischen Gummipflanzungen, die für unsere Leser von Interesse sein dürften, da sie einen zusammengedrängten Rückblick geben und die wichtigsten Geschehnisse des Gummianbaues beleuchten.

Die Anfänge der Kautschukkultur reichen eigentlich bis auf das Jahr 1834 zurück, doch wurden erst 1873 sechs Pflanzen von Hevea brasiliensis von Kew an Dr. King, den Leiter des botanischen Gartens in Calcutta überführt. Diese jungen Heveen stammten wahrscheinlich von Samen, die James Collin, später Regierungsbotaniker in Singapore, gelegentlich einer im Auftrage von Sir Joseph Hooker, damals Direktor der Kew-Gärten, durchgeführten Studienreise nach Südamerika aus dem Amazonasgebiet mitgebracht hatte. Sie entwickelten sich in Calcutta schlecht und gingen ein.

Wie Arnold Wright und Thomas H. Reid in ihrem bekannten Buche „The Malay Peninsula" erzählen, veranlaßte die Kew-Verwaltung im Jahre 1876 den in Brasilien wohnenden Mr. H. A. Wickham, dessen Versuche in Kautschukkultur die Aufmerksamkeit von Sir Hooker erregt hatten, Hevea-Samen zu sammeln und nach England zu übersenden. Wickham ging bereitwilligst auf den Plan ein und war wochenlang bemüht, die Saat beizutreiben. Der Zufall wollte es, daß er sich eines Dampfers — des ersten, der den oberen Teil des Amazonas erreichte — bedienen und so die wertvolle Fracht unter den günstigsten Bedingungen verschiffen konnte. Eine gute Reise, während der die Behälter mit den Samen genügend Luft erhielten, führte das Wagnis glücklich zum Ziel. In gutem Zustande langten die Körbe mit den „Oel-Samen in ihrer scheckigen Hülle" in Kew an. Ihre Ankunft im Juni 1876 erregte das größte Aufsehen. Sie waren die Keime, aus denen die gewaltige Gummipflanzungsschaft entsprang.

Tatsache ist, daß nur 4 Prozent der von Wickham gesammelten 70 000 Samen in Kew aufgingen und 2 800 Pflanzen lieferten, von denen 2 000 nach Ceylon verschifft wurden. 50 zur gleichen Zeit nach Singapore überführte Sämlinge starben unterwegs ab. Die für Ceylon bestimmten Heveen blieben größtenteils im Heneratgoda-Garten in Colombo, während der Rest auf höher gelegener Kulturfläche in Peredeniya bei Kandy ausgesetzt wurde. Der Bestand in Colombo blühte zuerst im Jahre 1881 im Alter von fünf Jahren; die Peredeniya-Bäume kamen drei Jahre später zur Reife. — Als Ersatz für die eingegangene Sendung für Malaya gelangten 1876 22 Pflanzen von Ceylon aus an den botanischen Garten von Singapore. Der Kurator Murton ging mit Eifer ans Werk. Einige der Bäumchen pflanzte er im Singapore-Garten selbst; den Rest brachte er in Perak im Garten des Residenten Sir Hugh Low und an anderen Orten unter, wo ihm die Verhältnisse günstig erschienen. Unter der sorgsamen Beaufsichtigung von Murton und seinem Nachfolger Cantley fruchteten die Heveen so vorzüglich, daß Singapore 1883 in der Lage war, Ceylon Samen zur Verfügung zu stellen und im folgenden Jahre Sämlinge nach Borneo und anderen Gebieten der Welt abzugeben.

Dr. Trimen, der Direktor des Peradeniya-Gartens begann mit der Ausbeutung 1884, und als Henry N. Ridley 1888 Leiter des botanischen Gartens in Singapore wurde, schritt auch er sofort zum Zapfen und stellte seinen Kautschuk 1890 aus. 1891 nach den Silvertown-Werken gesandte Proben wurden ausgezeichnet beurteilt. Im Jahre 1899 erzielten Sheets, von den in Perak gepflanzten Bäumen stammend, in London einen Preis von 3 sh 10 d; das war der erste auf europäischem Markt verkaufte Parapflanzungsgummi.

Trotz des augenscheinlichen Beweises, daß der Parakautschukbaum in Malaya mit Erfolg gezogen werden konnte, blieben die Pflanzer der Halbinsel zunächst sehr zurückhaltend und bevorzugten ihre alte Kaffeekultur. Erst als die Kaffeepreise fielen und die Gummipreise anzogen, erkannten sie die Bedeutung eines Wechsels. Dann

allerdings setzte mit Gewalt der Boom ein. Die umfangreichsten Kulturen entstanden im Staate Selangor in der Nähe von Port Swettenham. Als es 1905 zur Errichtung des Federal Department of Agriculture in den Federated Malay States kam, waren schätzungsweise Ende des Jahres 40 000 Acres bepflanzt, davon 16 000 Acres im Laufe des Jahres.

Auf Ceylon kam es schon eher zu einem Anbau im größeren Maßstabe, nämlich im Jahre 1883, als man im Kalutara-Distrikte die Anfänge dazu machte. Das Areal dehnte sich schnell aus, und 1904 standen schätzungsweise 25 000 Acres unter Kultur. Gegenwärtig dürften mehr als 400 000 Acres bepflanzt sein, also 40 mal so viel, wie ursprünglich als für den Anbau geeignetes Land angenommen wurde.

Zieht man den Geldwert der kleinen Eingeborenen-Pflanzungen in Britisch Ostasien nicht in Betracht, so läßt sich veranschlagen, daß nicht weniger als 150 000 000 £ in Kautschukkultur investiert sind. Ungefähr die Hälfte fällt allein auf Britisch-Malaya. — Der Besitz an Gummipflanzungen im Osten verteilt sich wie folgt:

	Acres
Von London kontrolliert	1 110 000
Holländisch, Französisch, Belgisch, Schweizerisch	885 000
Asiatisch	850 000
Einheimische Gesellschaften und europäische Eigentümer	800 000
Amerikanisch	100 000

Das Gesamtareal im Osten verteilt sich auf die einzelnen Gebiete folgendermaßen (Acres):

	Bepflanzt	Prozentsatz	Ertragfähig *)
Malaya	2 230 000	56,8	1 672 500
Ceylon	410 000	10,5	307 500
Indien	127 000	3,2	95 250
Niederl. Indien	1 000 000	25,4	750 000
Rest	160 000	4,1	120 000
	3 927 000	100,—	2 945 250

*) 75 Prozent des bepflanzten Areals gerechnet.

* * *

Im Anschluß hieran bringen wir als dazu gehörig noch im Auszuge die Darlegungen des genannten englischen Finanzblattes über die Preisentwicklung und die Produktionsbeschränkungen.

Nach der Boom-Zeit, — einem Boom, der nur gewissen älteren Pflanzungsgesellschaften Riesengewinne brachte —, als 1910 die Preise bis auf 12 sh 9 d gingen, setzte ein allmählicher Rückschlag ein, bis im Jahre 1922 bei einem Höchstkurs von 1 sh $3\frac{1}{2}$ d und einem Durchschnitt von 8 d der unlohnende Stand von $6\frac{3}{4}$ d erreicht wurde. Die Ursachen für diese unangenehme Lage sind leicht zu finden. Gegen Ende 1917 zeigte es sich, daß die Pflanzungsgummierzeugung übermäßig hoch war angesichts der beschränkten Schiffsverbindungen, des Konsums und der Kriegsverhältnisse. Das führte zur Gründung der Rubber Growers' Association, die sofort den Kampf gegen den die Gummipflanzungswirtschaft bedrohenden Ruin aufnahm und die Notwendigkeit einer verringerten Produktion einsah. Die eingeleitete Einschränkung hatte keine gesetzliche Kraft und war rein freiwillig, wurde aber in diesem Sinne zum Teil bis 1918 durchgeführt. Dann schien es, als ob die Lage sich etwas gebessert hätte; die Nachfrage nach Gummi nahm zu, und der Preis stieg von 2 sh 1 d auf 2 sh $6\frac{3}{4}$ d. Im Hinblick auf die hoffnungsvolleren Aussichten nach dem Waffenstillstand hielt man es für unmöglich, das freiwillige Uebereinkommen der Erzeugungseinschränkung zu erneuern. In der ersten Hälfte von 1919 erfuhren die Preise von neuem einen Rückgang, während sie im zweiten Halbjahr bis auf 2 sh $10\frac{1}{4}$ d kamen. Das folgende Jahr aber zeitigte infolge des Nachlassens des amerikanischen Verbrauches einen ernstlichen Rückschlag, so daß der Kurs bis auf 10 d hinunterging bei einem Durchschnittspreis von nur 1 sh 11 d im Jahre. In den beiden folgenden Jahren verschlechterte sich die Lage weiter. Zwar hatte dank der Rubber Growers' Association gegen Ende 1920 eine neue Einschränkung eingesetzt, die auf einer 25 prozentigen Verringerung der geschätzten normalen Monatsausbeute basierte und jedenfall, gut gemeint und nicht ohne Wirkung war, jedoch die Situation nicht in dem Maße erleichterte, wie man erwartet hatte. Schuld daran trugen teils der demoralisierte Zustand der amerikanischen Gummiindustrie, die unfähig war, selbst zu den niedrigen Preisen zu kaufen, und teils das Ertragfähigwerden von großen Beständen der

Eingeborenen-Gummipflanzungen, für welche die Produktionsbeschränkung nicht galt. Es wurde so offenbar, daß eine freiwillige Einschränkung nicht genüge, ja die britischen Interessen schädige. Inzwischen häuften sich die Vorräte an trotz der besseren Entwicklung der amerikanischen Einkäufe. Schon 1921 war die R. G. A. an das Kolonialamt herangetreten, die Notwendigkeit eines gesetzlichen Erzeugungsabbaues ins Auge zu fassen, und hatte die Zustimmung des damaligen Staatssekretärs Winston Churchill gefunden. Ende 1921 wurde unter dem Vorsitz von Sir James Stevenson ein Ausschuß gebildet, um die wichtige Frage zu prüfen. Mai 1922 erschien die erste Denkschrift des Komitees mit zwei Vorschlägen ohne eine bestimmte Entschließung für einen derselben, aber mit dem Hinweis, daß Verhandlungen mit der niederländisch-indischen Regierung inbetreff einer gemeinsamen Regelung unbedingt erforderlich seien. Als im August 1922 der abschlägige Bescheid des holländischen Kolonialamtes vorlag, nahm der Ausschuß seine Arbeiten wieder auf und empfahl in einem zweiten Bericht im Oktober 1922 einen der vorher angezogenen Pläne, der die Zustimmung des Staatssekretärs fand und an die Kolonialverwaltungen weitergegeben wurde. Er machte hier sehr schnell den vorgeschriebenen Weg und wurde am 1. November 1922 in Ceylon, den Straits Settlements und den Federated Malay States Gesetz, ebenso mit geringen Abänderungen zur gleichen Zeit in den nichtverbündeten Malayenstaaten; für Borneo und Süd-Indien besteht eine zwangsweise Einschränkung nicht, doch haben sich die beiden Gebiete auf gewisse freiwillige Maßnahmen festgelegt. (Fin-Times bringen nähere Angaben über die Staffelung und Veränderungen des Stevenson-Schemas, auf die wir hier nicht näher eingehen wollen.)

Unmittelbar nach dem Inkrafttreten der Verordnung stieg der Gummipreis, der im September 1922 $6^3/_4$ d betrug, zu Ende November auf 1 sh 1 d und am Schluß des Jahres auf 1 sh 2 d Am Ende des ersten Einschränkungs-Quartals, am 31. Januar 1923 belief er sich auf 1 sh 6 d. Dann ging er nach der ersten Freigabe von 5 neuen Prozenten der Produktion auf 1 sh $1^1/_2$ d zurück und besserte sich wieder auf über 1 sh 3 d, als die 5 Prozent in Fortfall kamen. Der Durchschnittspreis des vergangenen Jahres war 1 sh $3^1/_4$ d. (Die Preisgestaltung im laufenden Jahre ist unseren Lesern hinreichend bekannt.)

Ein Erfolg des Stevenson-Schemas ist gewesen, den Fabrikant der Notwendigkeit zu entheben, zu seinem eigenen Schutze große Vorräte zu halten, da die Regelung eine automatische Zunahme der Ausfuhr vorsieht, sobald der Preiskurve eine wirkliche Steigerung des Bedarfes hervorgeht. Wahrscheinlich verfügen die Gummiwerke infolgedessen gegenwärtig, im Verhältnis zu ihrer Aufnahmefähigkeit, über geringere Läger an Rohgummi, als sie jemals seit Kriegsende besaßen. Ein Nebengewinn der Produktionsbeschränkung war, daß der Staatskasse von Britisch-Malaya über 800 000 £ Sondereinnahmen zuflossen, die dem Gouvernement ermöglichten, andere Steuern zu verringern. Für Ceylon stellten sich die Einnahmen auf 150 000 £. Als ursprünglicher Zweck der Regelung kam in Betracht, ein gewisses Gleichgewicht zwischen Angebot und Nachfrage zu schaffen und die angesammelten Vorräte zu reduzieren. Beides wurde erreicht, doch hatte die unerwartete starke Zunahme der niederländisch-indischen Erzeugung einen nachteiligen Einfluß. Diese Produktionserhöhung in Niederländisch-Indien hat mehr als alles andere verursacht, daß die auf das Stevenson-Schema gesetzten Veranschlagungen nicht ganz eintrafen. Die britischen Pflanzungen in Niederl. Indien erklärten sich freiwillig mit den Erzeugern in Malaya und Ceylon solidarisch, während die holländischen Pflanzer nicht so weit gingen. Das Anwachsen der niederländisch-indischen Gewinnung ist nicht so sehr den regelrechten Pflanzungen zuzuschreiben wie den Eingeborenen-Kulturen in Borneo und Sumatra, wozu noch kommt, daß wahrscheinlich im vorigen Jahre 3000 tons von sogenanntem „Eingeborenen"-Kautschuk von Malaya auf Schmugglerwegen ausgeführt und in Sumatra gelandet wurde. Das letztere jedoch ist ein Mangel, der sich durch wirksamere Vorbeugungs- und Kontrollmaßnahmen unterdrücken läßt. — In einem weiteren Beitrage gehen die Financial Times noch auf die von der Rubber Growers' Association geplante Gründung einer zentralen Verkaufsgenossenschaft der Erzeuger ein.

rg. **Zolländerungen für Kabel in Norwegen.** Ab 5. August beträgt laut Reichstagsbeschluß der Zoll auf bleiumpreßte Kabel (bisher zollfrei) 10 Oere, für andere Kabel 35 (bisher 50) Oere per 1 kg. Die Zollverwaltung kann aber Zollfreiheit bewilligen, wenn der Kern der Kabel nicht in Norwegen hergestellt ist oder die Isolation nicht im Inlande ausgeführt wird, und die Kabel zum Verlegen in Erde oder Wasser bestimmt sind.

Referate.

Beziehungen zwischen elastischer Nachwirkung und Temperatur bei Rohkautschuk und Vulkanisaten.

Nach Lothar Hock in „Kolloid-Zeitschrift", Juli 1924, S. 40.

Nach W. Thomson erwärmt sich ein Kautschukstreifen, wenn er plötzlich ausgedehnt wird, der gedehnte Streifen wird sich beim Erwärmen verkürzen. Lebedew (1881) wies nach, daß die Dichte des gestreckten Kautschuks mit steigender Temperatur abnimmt, sein Volumen also einen positiven Ausdehnungskoeffizienten besitzt. Daraus ist formell zu schließen, gestreckter Kautschuk hat in der Dehnungsrichtung einen negativen, in der dazu senkrechten Richtung einen positiven Ausdehnungskoeffizienten, es kommt eine Anisotropie des gedehnten Kautschuks zum Ausdruck. Nach der Theorie von Schmulewitsch zeigt auch Kautschuk die den festen Stoffen eigentümliche positive Wärmeausdehnung, welche jedoch von einer durch Erwärmen stärker beeinflußten elastischen Gegenwirkung übertroffen wird. Auch bei Guttapercha wurde ein ähnliches Verhalten beobachtet.

Ueber elastische Nachwirkung im Rohkautschuk bei Temperaturänderungen stellte zuerst Kohlrausch (1876) und später Hesehus (1902) Untersuchungen an. Sie betrafen Vulkanisate und es wurde ermittelt, daß mit zunehmender Temperatur die Nachwirkung abnimmt. Vulkanisate zeigen innerhalb ziemlich weiter Temperaturgrenzen, zwischen —20 und etwa +120°, in der Elastizität ziemlich gleichmäßiges Verhalten, während Rohkautschuk größere Temperaturempfindlichkeit, starke Einbuße an Elastizität beim Erwärmen bekundet und künstlicher Kautschuk diese Empfindlichkeit noch viel bedeutender zeigt. Daher benutzt Hock zu seinen Versuchen Rohkautschuk in Form von Fellen aus geräucherten erstklassigen sheets von etwa 3 mm Stärke, aus denen Proberinge ausgestanzt und mit der Hand gedehnt wurden (eine Schopper-Maschine stand nicht zur Verfügung).

Wird ein solcher Ring sehr kräftig und anhaltend ausgedehnt, so beobachtet man eine bedeutende elastische Nachwirkung, der Ring behält eine große Spannweite, die sich lange Zeit bei Zimmerwärme nicht ändert. Die Ursache dieser temperaturempfindlichen Hysterese liegt wohl darin, daß mit zunehmender Streckung eine fast völlige Gleichsinnigkeit in der Anordnung der Teilchen eintritt, so daß eine sehr starke Dehnungs-Anisotropie bewirkt wird. Die Teilchen haben nicht mehr die Kraft, den zurückziehenden elastischen Kräften nachzukommen, erst durch Wärme wird ihre Beweglichkeit gesteigert. Wird der gedehnte Ring im Wasser auf etwa 20° erwärmt, so löst sich die Elastizitätsstarre, unterhalb 18° bleibt der Dehnungszustand bestehen. Bei einer genau bestimmbaren Temperatur kann die aufgespeicherte potentielle Energie des gestreckten Ringes die inneren Verschiebungswiderstände und Kohäsionskräfte zwischen den parallel gerichteten Teilchen gerade überwinden, die Ueberwindungskraft wächst mit der Erwärmung.

Aus Fellen gestanzte Proberinge besitzen keine glatte Oberfläche und die Ringstärke ließ sich nicht genau messen. Die Versuchsringe hatten etwa 3mm Stärke, die Streckung erfolgte durch Hand und die Kraft wurde durch eine Federwage gemessen. Sie betrug etwa 4 bis 5 kg bei einer Vorstreckung von 300 bis 400 Prozent (Längenzuwachs auf den Innendurchmesser der Ringe von 44,6 mm bezogen). Ein Sonderapparat diente zur Messung von Kraft und Dehnung bei der thermischen Entspannung der Ringe. Folgende Ergebnisse wurden erhalten (auszüglich):

Art der Vorstreckung	Bleibende Verlängerung cm	%	Temperatur °C		Kraft und Dehnung, gemessen a in g, b in cm								
Wasser v. 10°	50	360	50	a	1100	850	700	535	410	250	60		
				b	52	42	36	28	22	16	8		
desgleichen	36	260	40	a	850	700	550	480	370	280	200	110	100
				b	36	30	24	18	14	10	6	4	3
desgleichen	34	240	30	a	700	625	550	450	400	350	200	125	75
				b	36	32	28	24	20	14	8	6	4
trocken bei 18°	60	430	30	a	620	440	365	330	240	200	65		
				b	60	52	42	36	26	16	6		
Wasser von 10°	50	360	25	a	550	460	370	300	240	190	125	100	50
				b	50	44	40	36	32	28	24	18	16
desgleichen	60	430	20	a	450	315	160	100	65	50	25	0	
				b	60	56	50	46	44	42	40	38	
desgleichen	40	290	{17,5 / 15}	a	0								
				b	40								

Hieraus ist ersichtlich, daß mit abnehmender Temperatur die Zusammenziehung nachläßt (Entspannungszeit eines Ringes etwa 1 Minute) und im hinreichend kalten Wasser völlig aufhört.

Hock gibt am Schluß noch einige technologische Bemerkungen. Beim Mastizieren spielt die Temperatur der Walzen eine wichtige Rolle, es kommt darauf an, ob das Walzen kalt oder warm erfolgt. Heiß gewalzter Kautschuk zeigt hohe Zähigkeit und „Nerv", kalt gewalzter bleibt mehr weich und plastisch. Beim Walzen wird der Kautschuk gestreckt, also eine gleichsinnige Anordnung der Teilchen herbeigeführt. Warmer Kautschuk entspannt sich wieder bis zum nächsten Durchgang zwischen den Walzen, seine Teilchen werden von neuem in regelloser Anordnung der Walzwirkung unterworfen. Beim kalt gewalzten Kautschuk (unter 20°C) ist das nicht oder weniger der Fall. Die Teilchen gehen sehr oft in gleicher Orientierung zwischen die Walzen hindurch, werden stets in gleicher Richtung beansprucht, es tritt wahrscheinlich schließlich eine Zerreißung der inneren Molekülverbände ein, welche für die mechanischen Eigenschaften des kalt gewalzten Kautschuks günstig ist.

* * *

Einfluß gewisser Zusätze auf Hartkautschuk.

Nach W. E. Glancy in „Industrial and Engineering Journal", Seite 359.

Die Untersuchungen beschränken sich auf Bruchfestigkeit und Dehnung verschiedener Hartkautschukmischungen. Die Prüfungen erfolgten mit einer Scott-Maschine bei 21° C. Als Zusätze wurden angewendet: Kalk, Magnesia, Bitumen, Reifenregenerat und ein Handelsharz. Als Kautschuk dienten geräucherte sheets, die mit Schwefel und oben genannten Stoffen gleichmäßig durchgewalzt wurden. Vulkanisation erfolgte bei 170° C unter Preßdruck. Der Kalk enthält 92 Prozent Kalziumoxyd, die Magnesia 97 Prozent Magnesiumoxyd. Der Mineralkautschuk hatte 161° C Schmelzpunkt, das Reifenregenerat war mittels des Alkaliverfahrens hergestellt, spez. Gew. 1,28, das Handelsharz zeigte einen Schmelzpunkt von 81° C. Der Schwefelzusatz betrug auf Kautschukgewicht bezogen: 100, 66,7, 42,8 und 33,3 Prozent. Als Versuchsproben dienten geformte Streifen von 15,24 cm Gesamtlänge, davon 7,62 cm als eigentliche Versuchslänge mit 1,27 cm Breite und je 3,81 cm als Einspannlängen. Vulkanisationszeiten 35 bis 90 Minuten.

Es ergaben sich folgende Werte für Bruchfestigkeit und Höchstdehnung (auszugsweise):

Mischung	Zusatz	Gew.-%	Bruchfestigkeit kg / qcm		Höchstdehnung %	
			Vulkanisationszeit: 40	45	Minuten 40	45
Kautsch. u. Schw.	Schwefel	66,7	442,7	501,3	4,0	3,0
		33,3	69,4	130,0	77,1	74,1
		Vol.-%				
700 K., 300 Schw.	Kalk	0,58	288,2	386,1	29,0	9,0
		2,91	468,4	491,7	7,0	5,0
		4,37	485,3	490,2	6,0	4,9
700 K., 300 Schw.	Magnesia	0,42	281,0	368,0	16,0	3,0
		0,83	310,6	381,0	30,0	6,0
		3,11	415,9	485,2	7,0	4,0
700 K., 300 Schw.	Mineralkalk	2,60	161,4	308,4	93,0	12,0
		9,50	229,5	405,2	98,0	9,0
		13,00	187,1	340,3	93,0	12,0
700 K., 300 Schw.	Regenerat	5,11	372,8	480,4	7,3	4,5
		10,22	335,2	428,2	16,9	7,5
		40,88	221,8	289,8	68,9	57,2
700 K., 300 Schw.	Harz	2,39	247,8	419,6	34,2	5,7
		4,78	257,1	460,6	90,0	4,8
		11,93	339,2	435,9	10,7	3,1

Aus diesen Versuchswerten ist ersichtlich, daß die Zusätze von Kalk und Magnesia größere Wirkung ausüben als die Zusätze von Bitumen und Harz, erstere sind gewissermaßen Härtungsmittel bzw. Beschleuniger. Kalk wirkt etwas besser als Magnesia. Bitumen und Harz können als plastische Verdünnungsmittel betrachtet werden, deren Härtungswirkung proportional ihrer Mengen ist. Reifenregenerat enthält genügend basische Stoffe, um, in kleinen Mengen zugesetzt, als Beschleuniger zu wirken, größere Zusatzmengen führen der Mischung soviel Kautschuk zu, daß der Schwefelgehalt der Grundmischung nicht zur Bildung von Hartkautschuk genügt.

Schlußfolgerungen. Bei Vulkanisation von Hartkautschuk gibt es einen kritischen Punkt, wird die Erhitzung vor Erreichung dieses Punktes unterbrochen, so entsteht ein lederartiges, dehnbares Produkt. Wird die Vulkanisation über diesen Punkt hinaus fortgesetzt, so erhält man ein Produkt mit hoher Bruch-

festigkeit und entsprechend geringer Dehnung, sowie gute Härtung der Mischung. Bei Steigerung des Schwefelzusatzes wird ein Punkt erreicht, über den hinaus weitere Schwefelmengen kein Zunehmen der Bruchfestigkeit bewirken, hingegen eine tatsächliche Erweichung eintritt. Unter den angegebenen Vulkanisationsbedingungen läßt sich Bitumen bis zu 7,5 Volumen als Zusatz verwenden, ohne Erweichung der Mischung zu bewirken. Kalk und Magnesia, welche in Weichkautschukmischungen beschleunigend wirken, vermindern gleichfalls die Heizzeit von Hartgummimischungen und erhöhen in kleinen Mengen zugesetzt die Bruchfestigkeit. Harz läßt sich bis zu etwa 5 Volumen-Prozent verwenden. Reifenregenerat genannter Qualität verursacht bei Zusatz von über 6 Volumen-Prozent starkes Steigen der Bruchfestigkeit und Fallen der Dehnung, es vermindert bei größeren Mengen die Zugfestigkeit und vermehrt die Dehnung.

Die ungarische Gummi-Industrie.

Während die Gummiwarenfabriken fast aller führenden Länder der Welt seit langem eine Krisis durchmachen müssen, erfreute sich die Gummi-Industrie Ungarns im letzten Jahre einer wachsenden Prosperität. Diese verdankt sie allerdings nur dem nachdrücklichen Schutze des Staates, der durch starke Einfuhrbeschränkungen den ausländischen Wettbewerb in Gummiwaren auf dem ungarischen Markte größtenteils ausgeschlossen hat. Ohne diesen Schutz wäre die an sich ohnehin ziemlich unbedeutende Gummiindustrie Ungarns wahrscheinlich zum Erliegen gekommen, da sie technisch hinter der ausländischen Konkurrenz weit zurücksteht. Von dem halben Dutzend Gummiwarenfabriken Ungarns haben nur zwei größere Bedeutung, nämlich die Magyar Ruggyantaárugyar (Ungarische Gummiwarenfabriks-Akt.-Ges.) und die Dr. Dorogi & Co., Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., beide in Budapest. Die erstgenannte Fabrik beschäftigt etwa 2000, die letztere 500 Leute. Trotz der im Laufe des letzten Jahres erzielten Fortschritte sind die Fabriken nicht voll beschäftigt. Im Frühjahr 1924 zum Beispiel arbeiteten sie etwa nur mit 50 Prozent ihrer höchsten Leistungsfähigkeit. Die Fabriken stellen fast alle Arten von Gummiwaren her mit Ausnahme von Gummischuhen und -Stiefeln, Gummispritzen, Heißwasserflaschen und zahnärztlichen Artikeln. Reifen und Schläuche fertigt nur die Ungarische Gummiwarenfabriks-Akt.-Ges. an.

Die Besserung der Geschäftslage im Jahre 1923 geht aus den Zahlen der Rohgummieinfuhr deutlich hervor. Der Import von Rohgummi stellte sich auf 342 100 kg, der Import von Altgummi auf 104 700 kg, die Gesamteinfuhr also auf 446 800 gegen 358 800 kg im Jahre 1922. Etwa der fünfte Teil des Gummiverbrauches entfällt auf Kautschukregenerate, die teils in den ungarischen Fabriken selbst gewonnen, teils aber aus Deutschland eingeführt werden.

Infolge der starken Einfuhrbeschränkungen für Gummiwaren hat die Eroberung des inländischen Marktes durch die ungarischen Fabriken große Fortschritte gemacht; die Gummiwareneinfuhr ist gesunken, und wenn gleichzeitig auch die Ausfuhr zurückgegangen ist, so zeigt dies, daß die ungarische Industrie immer weniger darauf angewiesen ist, billige, minderwertige Erzeugnisse zu exportieren wie früher, da jetzt das Inland diese aufnimmt. Die ungarische Ein- und Ausfuhr von Gummiwaren stellte sich in den letzten beiden Jahren wie folgt:

	Einfuhr in kg		Ausfuhr in kg	
	1922	1923	1922	1923
Automobilreifen	165 600	108 300	15 500	12 800
Andere Gummiwaren . .	533 000	353 400	788 300	651 500
zusammen . . .	698 600	461 700	803 800	664 300

Der Jahresverbrauch Ungarns an Automobilreifen wird auf etwa 15 000 Stück geschätzt, die Einfuhr 1923 auf ungefähr 10 000, so daß die ungarische Industrie selbst also etwa 5000 Stück lieferte. Von den fremden Marken ist in Ungarn am weitesten verbreitet der deutsche „Continental"-Reifen, die österreichische Marke „Semperit" und der französische „Michelin"-Reifen. Im Jahre 1923 wurden aus Deutschland 57 000 kg Automobilreifen eingeführt gegen 70 600 im Vorjahr, aus Oesterreich 33 200 kg (1922: 73 400 kg), aus Frankreich 9200 kg und aus den Vereinigten Staaten 2600 kg.

Da Gummischuhe und -Stiefel in Ungarn selbst nicht angefertigt werden, der Bedarf hierin aber groß ist, nehmen diese Artikel in der ungarischen Gummiwareneinfuhr einen hervorragenden Platz ein. Im Jahre 1923 wurden insgesamt 73 200 kg Gummischuhe eingeführt,

davon 46 100 kg aus Oesterreich, 12 600 kg aus Deutschland, 7000 kg aus Großbritannien, 3700 kg aus den Vereinigten Staaten und 2800 kg aus Rußland.

Bei der Betrachtung der Wettbewerbsverhältnisse auf dem ungarischen Markt muß man natürlich die handelspolitischen Beziehungen Ungarns zum Ausland in Rücksicht ziehen. So vermögen Deutschland und Oesterreich, die mit Ungarn Handelsverträge abgeschlossen haben, sich auf Grund dieser Verträge einen gewissen Export nach Ungarn zu sichern, während zum Beispiel die Vereinigten Staaten, die mit Ungarn kein Handelsübereinkommen abgeschlossen haben, infolge der Kontingentierung der ungarischen Gummiwareneinfuhr für den dortigen Markt praktisch kaum in Frage kommen. Es dürfte auch in absehbarer Zeit kaum zu erwarten sein, daß sich dies ändern wird, da die ungarische Industrie von einem Abbau der Einfuhrbeschränkungen nichts wissen, diese vielmehr noch verstärkt sehen möchte. G. B.

Vom Weltmarkt.

Der Absatz von amerikanischen Gummireifen in Australien und Neuseeland. Sowohl Australien als auch Neuseeland haben sich schnell als Absatzgebiet für amerikanische Gummi-Reifen und -Schläuche entwickelt. Der Import an Pneumatik-Mänteln belief sich in Australien in 1921 auf $ 224 731, 1922 $ 667 881, 1923 $ 841 794. In Neuseeland stellten sich die Zahlen in denselben Jahren auf: $ 542 145, $ 692 137, $ 955 591. Der Gesamtimport an Pneumatiks, Massivreifen und Innenschläuchen wird in Australien auf $ 260 844 in 1921, $ 842 500 in 1922 und $ 1 150 357 in 1923 berechnet, in Neuseeland auf: $ 614 703, $ 832 339, $ 1 228 165.

rg. **Dänemarks Einfuhr an Gummiwaren im 1. Halbjahr 1924 (1923)** betrug in dz: Gummischuhe 757 (271), Fahrradlaufdecken 4422 (3366), Motorradlaufdecken 8647 (5940); Fahrradschläuche a) mit Manufakturstoff 1060 (885), b) ohne 337 (141); Motorradschläuche mit Manufakturstoff 1213 (795), andere Gummischläuche 506 (744); Motorradreifen unter Tarif Nr. 65 1596 (1349); andere Gummiwaren a) mit Manufakturstoff 882 (898), b) ohne 1454 (1159). Kabel 1639 (4195) dz, übersponnener Leitungsdraht 2551 (2293) dz, Linoleum 11 424 (9338) dz; Segel- und Persenningtuch 2327 (1686) dz.

Gummiwaren auf der 9. Königsberger Ostmesse.

Vom 10. bis 13. August hat die Königsberger Herbst-Ostmesse stattgefunden. Sie fiel in eine Zeit recht schwieriger wirtschaftlicher Verhältnisse. Die überaus große Kredit- und Geldknappheit macht auf dem gesamten deutschen Markt ein regelrechtes Geschäft unmöglich. Viele Betriebe haben ihre Produktion eingeschränkt. Die Firmen, die unter Geschäftsaufsicht kommen oder in Konkurs geraten, nehmen der Zahl nach von Tag zu Tag zu. Andererseits wirkt die außenpolitische, immer noch ungeklärte Lage Deutschlands auf das Geschäft zurück.

Die wirtschaftliche Lage der Gebiete, aus denen die Ostmesseeinkäufer stammten, spielte gleichfalls eine große Rolle für das Meßgeschäft. Polen hat seit geraumer Zeit die stabile Währung eingeführt. Dasselbe gilt auch von Litauen. Die Folge davon ist, wie auch in Deutschland, großer Geldmangel und Kreditknappheit. Die Einkäufer, die von dort herkamen, waren nicht so kapitalkräftig, daß sie größere Einkäufe abschließen konnten. Ferner erhebt Polen für die Einreise nach Deutschland überaus hohe Gebühren, so daß nur wenig polnische Interessenten zu der 9. Ostmesse kommen konnten. Wenn Litauen zwar nicht zu hohe Paßgebühren für die Einreise nach Deutschland fordert, so können die Litauer in Königsberg, wie überhaupt in Deutschland aus dem Grunde kaum rentable Geschäfte tätigen, weil der litauische Einfuhrzoll unerschwinglich hoch ist und in vielen Fällen die Hälfte des Fakturenbetrages erreicht. Die Interessenten aus dem Memelgebiet, für das gleichfalls hohe Einfuhrzölle erhoben werden, wurden ebenso vor einem Einkauf deutscher Waren zurückgeschreckt. Rußland hat infolge des deutsch-russischen Zwischenfalles in letzter Zeit keine Handelsgeschäfte und Beziehungen mit Deutschland gepflogen. Infolgedessen konnten etwaige russische Vertreter von einkaufenden Staatsorganen oder Privatfirmen, da der Konflikt erst vor kurzem beigelegt ist, sich zu dem Besuch der 9. Ostmesse nicht genügend vorbereiten. Lettland und Estland beziehen in geringerem Maße deutsche Gummiwaren. Somit konnte von einem bemerkenswerten Exportgeschäft in Gummiartikeln auf der 9. Ostmesse von vornherein nicht die Rede sein. Und tatsächlich ist der Auslandsbesuch im Verhältnis zu den früheren Messen nur sehr gering gewesen. Vom Ausland waren haupt-

sächlich Litauer zu bemerken. Da diese aber wenig kapitalkräftig waren, kamen nicht sehr ins Gewicht fallende Abschlüsse mit ihnen zustande.

Das Hauptmerkmal der 9. Ostmesse war, daß die Aussteller von Gummiwaren in erster Linie mit Provinzkundschaft zu tun hatten, es sei denn, daß man auch Einkäufer aus dem Freistaat Danzig als Auslandsbesuche betrachtet. Aber auch die alten Provinzkunden mußten sehr mit dem Gelde rechnen. Sie orientierten sich am ersten Tage über die Preise und ausgestellten Waren und gingen dann um die Mittagszeit und nachmittags an die Geschäftsverhandlungen heran. Neue Kunden waren in nur sehr geringer Zahl vertreten. Aber auch die alten Einkäufer waren in vielen Fällen mit der Begleichung von Geschäften aus der letzten Frühjahrsmesse noch rückständig, so daß es in erster Linie eine Frage des Kredites war, von der das Geschäft abhing. Im Durchschnitt wurden 60 bis 90 Tage Kredit verlangt, doch bewilligten die Aussteller im Durchschnitt nur 4 bis 5 Wochen. Von den ausgestellten Mustern wurden die teueren Artikel ganz vernachlässigt. Nur die billigeren fanden Absatz. Unter diesen wählten die Einkäufer auch nur dasjenige aus, was sie am notwendigsten brauchten.

Wer von den Ausstellern daher mit großen Erwartungen zur Messe kam und etwa glaubte, ähnlichen Absatz wie in den Zeiten der Inflation zu erzielen, wo manche Firmen schon am zweiten und dritten Tage ihre Lager ausverkauft hatten, der sah sich dieses Mal enttäuscht. Diejenigen Aussteller dagegen, die ihre Erwartungen nicht so hoch geschraubt hatten und in Anbetracht der allgemeinen schwierigen Wirtschaftslage von vornherein nur mit einem mittelmäßigen Geschäft gerechnet hatten, sahen sich nicht getäuscht. Sie waren froh, wenigstens einige Abschlüsse mehr als unter gewöhnlichen Umständen erzielt zu haben. Im Durchschnitt jedoch muß gesagt werden, daß die eingehenden Aufträge im Verhältnis zur letzten Frühjahrsmesse um etwa 50 bis 60 Prozent zurückgegangen sind.

Von den größeren Ständen, die Gummiwaren aller Art ausstellten, seien diejenigen folgender Firmen genannt: J. Samuel, Güstrow i. Mecklenburg (Gummi-Spielwaren, Schürzen, Tischdecken, Lätze aus Gummi), Rosenthal, Fleischer & Co., Göppingen (Hüftgürtel, Büstenhalter), Gummistrauß, Berlin, Anhalter Gummiwerke, Zerbst i. Anh., Bodenheimer, Schuster & Co., Hamburg, M. Hellwig, Berlin, Ostropex, Berlin, Fritz Tscheschlog, Berlin-Karlshorst, Berliner Gummiwarenfabrik Paersch & Kerstan, Berlin, Chemnitzer Verbandstoff-Fabrik, Theodor Schuffenhauer, Chemnitz. Besonders chirurgische Gummiwaren: Max Kahnemann, Berlin, Meyran & Neumann, Hamburg.

Gummiabsätze und Sohlen stellten aus: Robert Breternitz, Danzig-Breslau, Siegfried Rein & Co., Berlin, Ostdeutscher Stöckicht Gummiabsatz-Vertrieb, Berlin.

Gummi-Band: Richter & Buercker, Leipzig; W. Rohleder, Chemnitz; Karl Wagner, Barmen.

Gummibälle: Rudolf Braicks, Stettin, G. & S. Schumacher, Stettin, Wolf & Herrmann, Dresden, Pommernwerk Renk & Braicks, Altdamm bei Stettin.

Kammwaren aus Gummi: Julius Lippmann & Co., Berlin, Hugo Michel, Kreuznach, Heimann Rowelski, Berlin (Toilettenartikel, Haarschmuck), Karl Wagner, Barmen, Heinrich Zander, Berlin, Meyran & Neumann, Hamburg, Gebr. Maltenfort, Königsberg.

Gummimäntel die Firmen: Flatow & Fromm, Königsberg, Hartmann & Klempner, Berlin, Schiele & Marks, Berlin, Silberstein & Co., Berlin, Norddeutsche Gummimäntelfabrik, Berlin, Frankenburg & Co., Hamburg, Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha Compagnie, Hannover, „Harefa" Hamburger Gummimäntelfabrik, Hamburg.

Gummischwämme die Firmen: Gebr. Brandmeyer, Bremen, Wedekind & Co., Berlin, Max Steinberg, Berlin.

Trotz des mittelmäßigen oder mittelmäßig schlechten Geschäftes schien es, als ob der Handel wie in anderen Waren, so auch in Gummiartikeln, besonders in notwendigen Gebrauchsgegenständen und in Gummibekleidung etwas aufzuleben beginnt.

Oesterreichs Ein- und Ausfuhr an Kautschuk und Guttapercha und Waren daraus im Jahre 1923.

Nr.	Waren	Einfuhr 1923 Menge in q (= Meterzentner = 100 kg)	Einfuhr 1923 Wert in 1000 G.-Kr.	Ausfuhr 1923 Menge in q (= Meterzentner = 100 kg)	Ausfuhr 1923 Wert in 1000 G.-Kr.
264	Glimmer (Mika)	61	18	133	40
265	Asbest	32 509	2 276	3 078	46
357	Treibriemen, Gurten aus Baumwolle	160	112	39	27
358	Dochte aus Baumwolle	5	3	161	82
359	Schläuche und andere technische Artikel aus Baumwolle	119	67	36	14
367	Watten und Putzfäden aus Jute und anderen pflanzlichen Spinnstoffen	1	*)	—	—
400	Jutesäcke	1 275	187	27 174	3 804
401	Jutegewebe, ungemustert, roh	4 561	639	13 371	1 792
404	Seile, Taue, Stricke aus Flachs, Hanf, Jute oder anderen pflanzlichen Spinnstoffen	287	48	90	14
406	Schläuche aus Flachs, Hanf, Jute	239	120	396	214
407	Treibriemen, Gurten u. andere Seilerwaren u. techn. Artikel aus Flachs, Hanf, Jute	335	93	318	78
445	Treibriemen, Gurten, Schläuche aus Wolle	171	124	20	15
446	Andere technische Artikel aus Wolle	19	44	24	57
	Kautschuk, Guttapercha und Waren daraus:				
566	Kautschuk, Guttapercha, Balata, roh, gereinigt oder Abfälle davon, regenerierter Kautschuk (Mitschelgummi)	22 680	4 309	3 551	515
567	Kautschuklösungen	48	5	22	3
568	Kautschukteig	1 746	255	822	121
569	Kautschukfäden, nicht übersponnen	476	350	250	276
570	Patentplatten (Platten, unvulkanisiert, geschnitten)	2	*)	49	9
571	Spielwaren	176	334	5 535	6 421
572	Schuhwaren, Sohlen, Absätze	445	432	13 216	8 670
573	Vollgummireifen	1 865	466	1 546	352
574	Andere Waren aus weichem Kautschuk	782	332	2 960	622
575	Hartgummi in Platten, Stäben und Röhren	13	4	48	13
576	Hartgummiwaren	135	59	831	361
577	Gewebe und Wirkstoffe mit Kautschuk überzogen, getränkt, bestrichen oder durch Zwischenlagen von Kautschuk verbunden	1 008	857	559	355
578	Elastische Gewebe, Wirk- und Posamentierwaren	489	993	801	961
579	Kleidungen u. andere konfektionierte Gegenstände aus in 577 und 578 genannten Stoffen	92	129	2 679	2 277
580	Schläuche, aus oder mit Kautschuk, auch mit Gewebe- oder Drahteinlagen	149	38	2 977	878
581	Dichtungen	51	13	8 025	2 046
582	Treibriemen	409	161	71	27
583	Pneumatiks (Schläuche und Mäntel	5 319	3 888	1 670	1 002
584	Andere technische Artikel	134	64	1 174	517
	Wachstuch u. Waren daraus:				
585	Wachstuch, grobes	1	*)	—	—
586	Grobe Zeugstoffe, chemisch zugerichtet oder mit Oel, Teer, Fettgemengen überzogen od. getränkt; Wagendecken oder sonstige Decktücher daraus	29	13	588	270
587	Fußbodenbeläge	14 305	1 631	30	6
589	Wachstuch, n. b. b., Wachsmusselin, Wachstaffet	2 185	616	270	82
590	Waren aus Wachstuch, Wachsmusselin und Wachstaffet (mit Ausnahme von derlei Sattler-, Riemer- u. Täschnerwaren)	74	50	120	86
609	Treibriemen und Treibschnüre aus Leder	138	138	2 570	2 724
610	Andere technische Artikel aus Leder	180	211	575	566
710	Asbestpapier u. Asbestpappen	131	12	2 342	141
711	Asbestzementschiefer	90	1	3 144	38
712	Asbestgespinste	158	107	2 139	1 144
713	Asbestgewebe	30	25	19	13
714	Andere Asbestwaren	283	136	322	119
965	Isolierrohre	25	3	1 160	110
966	Kabel und isolierte Drähte	212	193	12 330	2 355
1264	Watten und Verbandmittel, zu Heilzwecken vorgerichtet	131	61	245	176

*) Der Wert beträgt weniger als 500 Goldkronen.

Technische Glaswaren zur Schiffsausrüstung.

Bericht der Firma **Wessel & Co., Norddeutsche Wasserstandsglasfabrik in Lübeck.**

Bei allen Maschinen werden in hervorragendem Maße technische Glaswaren gebraucht und zwar kommt es für einen Dauerbetrieb, der möglichst ohne Unterbrechnung der Maschinenarbeit vor sich gehen soll, im besonderen Maße auf die gute Qualität der technischen Glaswaren an, zumal bei Verwendung von nicht zuverlässigen Gläsern sehr oft Unglücksfälle hervorgerufen werden.

In hervorragendem Maße werden an den Dampfkesseln Wasserstandsgläser in den verschiedensten Abmessungen von 10 mm Durchmesser bis zu 25 mm und noch stärker im äußeren Durchmesser und in Längen von 200 mm bis zu einem Meter verwendet. Auf die Haltbarkeit dieser Gläser kommt es besonders an, da eine Benutzung ohne sichtbaren Wasserstand, nicht nur die Maschine, sondern auch Menschenleben gefährden kann. Um nun das Wasserstandsglas von außen gegen eine unachtsame Zerstörung zu schützen und um auch bei einem Platzen des Glasrohres die Maschinisten vor Glassplittern und kochendem Wasser zu bewahren, wird der Wasserstand mit einem in der Armatur gelagerten Drahtschutzglas von entsprechender Länge und Durchmesser in den verschiedensten Ausführungen für die einzelnen Kesseltypen umgeben. Dieses Drahtschutzglas soll, außer genügender Wandstärke, ein gut eingebettetes starkes Drahtgewebe haben, das trotzdem eine klare Durchsicht von allen Seiten gestattet. An Stelle der gebogenen Drahtschutzgläser werden sehr häufig, besonders bei Lokomotivkesseln, auch Schutzvorrichtungen aus 2—3 Drahtglasplatten, die im Winkel zueinander montiert sind, verwendet. Um den Wasserstand besonders bei schlechter Beleuchtung auf den ersten Blick einwandfrei erkennen zu können, werden heute gut haltbare Gläser mit einem roten Reflektorstreifen auf breitem, weißem Hintergrunde gefertigt. Hierdurch erscheint der Wasserstand als breite rote Farbsäule. An Stelle der runden Wasserstandsglasröhren wird auch häufig der Reflexionsanzeiger mit Stutzen eingebaut, bei dem der Wasserstand sich auf einer starken Preßhartglasplatte mit eingeschliffenen Rillen schwarz abzeichnet, während der Dampf das Oberteil des Anzeigers silberhell erscheinen läßt. Diese Reflexionsanzeiger haben den Vorteil, daß ein Zerplatzen des Glases höchst selten vorkommt und ein Drahtschutzglas vor dem Anzeiger nicht unbedingt erforderlich ist. Die Armatur wird in einer besonderen Rotgußausführung gefertigt, durch Querrippen auf der Rückseite verstärkt. Der Deckel mit dem in Dichtungen eingesetzten Glase wird von der Rückseite aus durch eine Anzahl Schrauben angezogen.

Ferner werden an den Maschinen Tropföler mit Glasvasen oder Zylindern in großen Mengen verwendet. Hierin kommen alle nur erdenklichen Maße in Anwendung. Um den Oelzulauf kontrollieren zu können, ist an den Oelern im Unterteil ein Schauglasröhrchen angebracht, durch das der Tropfenfall sichtbar gemacht wird. Um Feuerungen, sowie Vakuumapparate beaufsichtigen und um bei den Schiffen Licht in das Innere über und unter Wasser bringen zu können, werden runde, eckige und zungenförmige Glasplatten aus gewöhnlichem Hartglas oder aus Preßhartglas für hohen Druck im Durchmesser von 3—30 cm und in Stärken von 5—25 mm verwendet. Diese Platten werden zweckmäßig mit geschliffenen oder gegossenen Rändern in die Armatur eingekittet oder mit Dichtungen eingelegt, um eine möglichst große Haltbarkeit zu erzielen. Bei Härteöfen werden diese Schauscheiben teilweise mit Drahteinlage bevorzugt, damit bei einem Zerspringen der Draht die Bruchstücke zusammenhält, um den Durchbruch der Glut möglichst zu vermeiden.

Außer den genannten technischen Glaswaren gibt es noch eine Reihe Sondererzeugnisse für besondere Zwecke, die größtenteils nach Skizze und Zeichnungen nach den Wünschen der Verbraucher oder Baufirmen extra gefertigt werden.

„Fine Para für 3 Cents."

Der vielgereiste Schriftsteller Captain C. Bullock, M. C., M. I. M. M., so schreibt die India Rubber World vom 1. August 1924, teilte vor kurzem die Ergebnisse einer Expedition längs der Ufer des Tocantins und Araguaya in Brasilien mit. In einem Bericht, den er der Königl. Geograph. Gesellschaft in London vorlegte, erwähnt er große Gummibaumbestände zwischen dem Araguaya und dem Xingu. In Concessao, das früher ein wichtiges Zentrum für den Gummihandel war, sei es zu einem Stillstand der Geschäfte gekommen. Von den geringen Kautschukmengen, die verkauft werden, brachte das pound nur 3 Cents! Das ist der niedrigste Preis, den fine Para jemals erreicht hat.

Bericht über die Verwaltung der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie im Jahre 1923.

Infolge ungünstiger Wirtschaftslage des Jahres 1923 fiel die Zahl der versicherten Betriebe von 14 909 auf 14 448, d. h. um 3,09 Prozent. Statistische Angaben über die Zahl der versicherten Personen, über verdiente Löhne und Gehälter lassen sich für 1923 nicht machen, da Lohnnachweisungen nicht vorhanden sind. Von der Umlegung der Aufwendungen des Jahres 1923 wurde Abstand genommen, da sich die Durchführung eines Umlageverfahrens in üblicher Weise als undurchführbar erwies. Der Genossenschaftsvorstand beschloß, die im Jahre 1923 gezahlten Vorschüsse als Mitgliederbeiträge gelten zu lassen.

Mit den eigentlichen Beiträgen konnte nur bis Anfang August 1923 ausgekommen werden, dann mußten Vorschüsse erhoben werden, zunächst in Höhe von 300 Prozent des Umlagebeitrags für 1922 und Ende August ein solcher in Höhe des 30fachen dieses Umlagebetrages. Mitte September wurde das 150fache als einmaliger Vorschuß eingezogen und außerdem den Mitgliedern aufgegeben, allmonatlich auf je 1000 Mark der im letzten abgelaufenen Monat gezahlten Löhne und Gehälter einen Beitrag zu entrichten, der dem anderthalbfachen Betrag der für die einzelnen Betriebe festgesetzten Gefahrziffer entsprach. Doch auch diese Art der Vorschußerhebung erwies sich als ungenügend. Kredite waren so gut wie nicht mehr zu erlangen, auch das Reich lehnte weitere Darlehen ab. Der stolze Bau der Berufsgenossenschaft wankte, Barmittel waren kaum vorhanden, der Wert der Rücklage war fast ganz zusammengeschrumpft, neue Eingänge fristeten die Existenz der Genossenschaft nur von einem zum anderen Tage. Es mußte die Unfallverhütung fast gänzlich eingestellt, Betriebsbesichtigungen konnten nur am Wohnort des Aufsichtsbeamten ausgeführt werden. Die Postverwaltung sah sich genötigt, die Bereitstellung von Mitteln von der Berufsgenossenschaft zu fordern.

Man mußte dazu übergehen, das ganze Vorschußsystem auf Goldmarkgrundlage umzustellen, um einigermaßen auskömmliche Mittel zu beschaffen. Das neue Vorschußsystem wurde nur auf große Betriebe (2213) angewendet, die für das Jahr 1922 einen Beitrag von 100 000 Mark oder mehr gezahlt hatten. Anfang Dezember zeigte es sich, daß die im November fälligen, auf Grund der Oktoberlöhne zahlbaren Vorschüsse etwa 150 000 Goldmark erbringen würden. Dieser Betrag war jedoch unzulänglich, es mußte der Beitragssatz für die laufenden monatlichen Vorschußbeträge vom Anfang des Jahres 1924 an verdoppelt werden. Zur Deckung des Dezemberbedarfs mußte ein nochmaliger einmaliger Vorschuß in gleicher Höhe des Novemberbeitrags erhoben werden.

Infolge dieser Maßnahmen waren die Beitragsverpflichtungen der 2213 größeren Firmen für das Jahr 1923 als abgegolten zu betrachten, man mußte jedoch auch die anderen Mitglieder nachträglich zur Lastentragung heranziehen unter Zurückgreifung auf die Umlagebeträge für 1922. Die Rechnung ergab, daß jede kleine Firma (etwa 13 000 Mitglieder) den 6000. Teil ihres Umlagebeitrages für 1922 nachträglich als Beitrag für 1923 in Goldmark zu zahlen hatte, als Mindestbeitrag wurden 10 Goldmark festgesetzt. Als eine Besserung der Vorschußeingänge eintrat, wurde beschlossen, den Satz für die Vorschüsse auf ein Drittel herabzusetzen vom 1. März 1924 an.

Der Bericht enthält folgende Einzelangaben für 1923: Entschädigungen einschließlich Zulagerenten wurden bezahlt 276 167 712 568 Millionen Mark, die Zahl der angemeldeten Unfälle betrug 13 669, der erstmalig entschädigten Unfälle 1565, die Zahl der Rentenempfänger stellte sich am Schluß des Jahres 1922 auf 15 698, zu denen im Jahre 1923 noch 1672 neue traten. Es schieden aus 3272, es verblieben am Schluß des Jahres 1923 demnach 14 098 Rentenempfänger, und zwar 9046 Verletzte, 2487 Witwen, 2350 Waisen und 215 Verwandte. Rekurse wurden 46 eingelegt von Rentenempfängern, 23 von seiten der Berufsgenossenschaft. Der Rücklage-Sollbestand stellte sich für den 1. Januar 1924 auf 268 344,35 Mark (nach Kurswert vom 31. Dezember 1923).

Der Bericht enthält noch den Rechnungsabschluß für das Jahr 1923 und Angaben über die Tätigkeit der technischen Aufsichtsbeamten der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie im Jahre 1923. Es wurden besichtigt insgesamt 3950 von 14 448 vorhandenen Betrieben, d. h. 27,3 Prozent, darunter 5365 Apotheken (ohne letztere 43,5 Besichtigungen). Die Gesamtzahl der gemeldeten Unfälle betrug 13 669, erstmalig entschädigt wurden 1565 Unfälle mit 200 Todesfällen. Aus der Statistik ist zu entnehmen, daß bei

allen Gruppen die Unfälle abnahmen, mit Ausnahme der Gruppe I, Motoren, und der Gruppe XIII, Schiffahrt. Den stärksten Rückgang weist Gruppe VI, Sprengstoffe, auf. Aus der tabellarischen Zusammenstellung der entschädigten Unfälle ist ersichtlich, daß 159 = 10,2 Prozent der Schuld der Unternehmer, 664 = 42,4 Prozent dem Verhalten der Arbeiter und 742 = 47,4 Prozent unglücklichen Zufällen usw. zuzuschreiben sind. Eine Anzahl beachtenswerte und lehrreiche Unfälle werden eingehender beschrieben. (f)

Fragekasten.

Fehler bei Herstellung von Guttaperchaplatten.

Anfrage: Wir wollen Guttapercha-Platten in Längen von ca. 3 m, in der Breite von ca. 600 mm und einer Dicke bis 15 mm herstellen. Erstens trocknet die Guttapercha sehr lange, zweitens kleben die Platten beim Dublieren an den Walzen fest und drittens haben wir mit viel Luftblasen zu kämpfen. Woran können diese Fehler liegen? Da der Preis der Fertigwaren sehr gedrückt ist, haben wir bisher nur geringe Sorten Gutta verwendet.

Antwort: Guttapercha-Platten lassen sich in jeder gewünschten Länge herstellen, wenn hinter dem Plattenkalander eine Aufwickelvorrichtung angebracht ist. Dicke Platten von 15 mm und mehr lassen sich nicht aus Blöcken auf dem Kalander ziehen, so daß sich ein porenfreies Material ergibt. Hierzu müssen erst dünne Platten ausgewalzt werden, je nach Stärke der herzustellenden Platte. Diese werden dann nach Erwärmung, schnell übereinander gelegt; in dem Plattenkalander dubliert. Zu 1. liegt es daran, daß die Guttapercha zu lange im Wasser gelegen hat, im allgemeinen nimmt sie schlecht Wasser an. Auch kann es daran liegen, daß beim Trocknen der Guttapercha der Raum zu kühl war und nicht für genügend frische Luftzufuhr gesorgt wird. Zu 2. Wenn die Platten naß durch den Kalander gezogen werden, ist ein Kleben an den Walzen ausgeschlossen. Werden dünne Platten im Kalander dubliert, müssen diese natürlich trocken sein. Hier verhütet man das Festkleben durch vorheriges Abreiben der Walzen mit einem feuchten Lappen. Geringe Sorten Guttapercha werden wegen des vielen Harzgehalts immer die Neigung haben, an den Walzen festzukleben. Man mische dieser Sorte entweder Balata oder bessere Qualität Guttapercha bei. Zu 3. Entweder ist die Guttapercha nach dem Waschen nicht genügend fein ausgewalzt worden oder die nassen Stücke sind in zu großen Mengen in die Walzen des Plattenkalanders gekommen. Die Blasen lassen sich im großen und ganzen durch genügend langes Kneten und Erwärmen verhüten. Wie lange dies bei den einzelnen Sorten geschehen muß, ist Erfahrungssache und muß ausprobiert werden. K.

* * *

Unterschlagung von Geldern durch den Vertreter.

Anfrage: Ist das Kriterium der Unterschlagung gegeben, wenn ein Vertreter, dem eine Inkasso-Vollmacht nicht erteilt ist, eingezogene Gelder für sich behält? Der Fall ist folgendermaßen: Ein Vertreter, der nebenbei auch noch ein eigenes Geschäft hat, gerät in Konkurs. Er hat vorher Gelder einkassiert, ohne uns Mitteilung davon zu machen. Erst nach Eröffnung des Konkurses und Mahnungen an die betreffenden Kunden stellt sich heraus, daß die Rechnungen bereits an den Vertreter bezahlt sind, der offenbar diese Beträge für sein eigenes Geschäft verwendete. Bei der Anmeldung zur Konkursmasse wurden diese zurückbehaltenen Gelder als nicht bevorrechtete Forderungen angesehen und kamen in die Masse. Ist dies statthaft und liegen hier Merkmale der Unterschlagung seitens des Vertreters vor?

Antwort: Ist dem Vertreter eine Ermächtigung zur Einkassierung von Geldern nicht erteilt, so durfte er die trotzdem erhaltenen Beträge nicht für sich behalten, sondern mußte sie an sein Haus abführen. Unzulässig war es, diese Beträge für eigene Geschäftszwecke zu verwenden. Eine andere Auffassung wäre nur möglich, falls dem Vertreter gegen das Haus, für das er tätig war, Gegenforderungen bestehen und er sich berechtigt erachtete, die eingegangenen Gelder auf seine Gegenforderung zu verrechnen. Ist dies aber nicht der Fall oder ist, wie vielfach üblich, die Verrechnung oder die Einbehaltung von Geldbeträgen ausdrücklich vertraglich ausgeschlossen, so ist die Handlungsweise des Vertreters als unzulässig zu betrachten. Darin liegt der Tatbestand der Unterschlagung, da der Vertreter sich unbefugt fremde Gegenstände, deren Besitz er erlangte, angeeignet hat. Ist der Vertreter in Konkurs geraten, so könnte nur ein Aussonderungsrecht aus der Masse erhoben werden,

Beachten Sie die Bezugsquellen-Anfragen!

wenn der Vertreter die vereinnahmten Gelder von seinem übrigen Vermögen gesondert gehalten oder sie auf besonderes Konto genommen hatte, so daß ein Eigentumsrecht der beanspruchten Firma an ihnen feststand. Sind dagegen die Gelder mit eigenen Geldern des Vertreters vermischt, im Geschäft verwandt oder sonst verbraucht, so ist das Eigentumsrecht der Firma erloschen. Die Firma hat lediglich wie die übrigen Gläubiger eine gewöhnliche Konkurs-Forderung.

(flpstr) Dr. St.

* * *

Bankzinsen.

Anfrage: Ich erhielt am 25. September 1923 von meinem Frankfurter Kunden, der zugleich mein Lieferant ist, einen Scheck auf Frankfurt in Höhe von 1 Milliarde. Ich trug ihn noch am selben Tag auf meine Bank und erhielt Valuta 10. Oktober 1923 gutgeschrieben. Ich dachte mir weiter nichts und entnahm und deckte wieder ab. Ende Oktober hatte meine Bank noch keine Gutschriftanzeige über diesen Scheck, und Recherchen von der hiesigen Bank, die mit der Frankfurter Bank gepflogen wurden, ergaben, daß der Scheck nicht vorgekommen ist, also von Bank zu Bank verloren ging. Die Rentenmark war schon im Verkehr, als mir mein Bankier mitteilte, ich möchte für die verlorene 1 Milliarde, umgerechnet nach dem amtl. Berliner Dollarkurs vom 10. Oktober 1923, Goldmark 34,70 einzahlen. Nach langem Hin- und Herschreiben mit meinem Frankfurter Geschäftsfreund genehmigte mir dieser den Abzug von 34,70 M endlich im April 1924 und ich überbrachte diese meiner Bank am 18. April 1924. Am 1. Januar 1924 mußte ich laut Auszug 3,1 Billionen Zinsen bezahlen. Jetzt erhalte ich die erste Halbjahresabrechnung 1924 und ersehe, daß mir mein Bankhaus eine Ab- und Nachberechnung über diese 34,70 M gemacht hat. Und zwar muß ich 3 Prozent pro Tag vom 10. Oktober bis 18. Dezember 23 = 68 Tage à 1,04 = 70,79 Goldmark bezahlen. Ich reklamierte, aber bis jetzt ohne Erfolg. Ist es überhaupt statthaft, mich mit Goldmark zu belasten, statt mit Papiermark, wo doch letztere noch gesetzliches Zahlungsmittel war und dann für Goldmark die für Papiermark geltenden täglichen Zinsen berechnen, oder war in dieser Zeit dies üblich bzw. welcher Monatszins käme zu angegebener Zeit in Betracht?

Antwort: Es war an sich fraglich, ob der Anfragende seiner Bank gegenüber verpflichtet war, die ihm auf dem Scheck gemachte Gutschrift zurückzuvergüten. Denn, wenn durch Verschulden der Bank der Scheck in Verlust geraten ist, so war es deren Sache bzw. ihrer Unterbank, der sie den Scheck weiter gegeben hat, Rückgriff gegen den Bezogenen zu nehmen. Da aber der Anfragende später Zahlung leistete, so wird er sich nicht mehr darauf berufen können, da er durch die Zahlung den Anspruch der Bank insoweit anerkannt hat. Bei der erhöhten Zinsforderung der Bank wird allerdings der Anfragende noch auf den erwähnten Gesichtspunkt zurückgreifen können. Ist aber die Forderung der Bank an und für sich berechtigt, so war sie befugt, die Forderung auf Goldmark zu stellen, da eine Berechnung auf dieser Grundlage damals allgemein üblich war. Daß es sich um eine frühere Papiermarkforderung handelt, ändert hieran nichts. Von dem Goldmarkbetrag konnte die Bank auch Zinsen fordern, falls nicht rechtzeitig gezahlt wurde. Die Höhe der beanspruchten Zinsen entspricht dem, was damals im Bankgewerbe üblich war. Insoweit wird es daher schwer möglich sein, Einwendungen zu erheben.

(flpst) Dr. St.

Gutachten der Berliner Handelskammer.

Handel mit Benzol. In der Benzolbranche wird die Rechtswirkung eines mündlich abgeschlossenen Geschäftes nicht von einer nachfolgenden schriftlichen Bestätigung abhängig gemacht. Bei größeren Objekten und auch bei erster Verbindung bildet die Erteilung von Bestätigungen die Regel, doch hängt die Gültigkeit eines Geschäftes hiervon nicht ab. 24 238/24 (XII A 4).

Versicherung von Warenlieferungen. Es besteht kein Handelsgebrauch, nach dem der Verkäufer, der Waren für Rechnung des Käufers versichert, ohne diesem mitzuteilen, wer der Versicherer ist, die Versicherungskosten selbst zu tragen hat. Wer sie zu tragen hat, hängt von der jeweiligen Vereinbarung ab. Die Kosten eines amtlichen Schadenszertifikats sind vom Versicherer dem Versicherten zu ersetzen. Ist dem Käufer der Ware die Versicherungsgesellschaft nicht bekannt, so hat der Lieferer, der die Prämie in Rechnung gestellt hat, die Kosten des Schadenszertifikats zu ersetzen. In diesem Falle muß es dem Lieferer, der die Versicherungsprämie in Rechnung gestellt hat, überlassen bleiben, sich von seiner Versicherungsgesellschaft die Kosten des Schadenszertifikats vergüten zu lassen. 17 823/24 (XII A 4). (lp)

Zollermäßigungen für deutsche Gummiwaren in Spanien.

Auf Grund des deutsch-spanischen Handelsabkommens (vergl. „Gummi-Zeitung" Nr. 44), das bekanntlich gemäß besonderen Notenaustausches zwischen beiden Regierungen mit dem 1. August bis zum Zeitpunkt seiner ordnungsgemäßen Ratifizierung in der Form eines modus vivendi in Kraft gesetzt worden ist, werden für folgende uns interessierende Waren bei der Einfuhr nach Spanien die nachgenannten Zollermäßigungen gewährt (in Klammern der bisherige Zollsatz):

Tarif-Nr.	Waren		Zollsatz Peseten
29	Asbest, verarbeitet, mit Beimischung von Kautschuk oder Metallen, zu Dichtungen für Maschinen, in Flechten, Tafeln, Bändern und anderen Gegenständen	100 kg	120 (150)
191	Treibriemen und Treibriemenbahnen für Transmissionen, aus Leder, Schläuche und sonstige Waren aus Leder oder Häuten, für Maschinen	1 kg	3,20 (4)
329	Kabel aus Eisen- oder Stahldraht, in Verbindung mit Gespinstwaren	100 kg	45 (53)
330	Andere Kabel aus Eisen oder Stahl	100 kg	42 (50)
459	Kabel aus Aluminiumdraht, auch in Verbindung mit anderen Metallen	100 kg	38 (40)
aus 1274	Kamelhaar-Treibriemen	1 kg	4,80 (6)
1445	Bernstein, Gagat, Schildpatt, Elfenbein: in persönlichen Schmuckgegenständen	1 kg	11 (12,50)
1446	in anderen Gegenständen	1 kg	7 (7,50)
1462	Zellhorn in Kämmen, Haar- und Hutnadeln: glatt	1 kg	7 (7,50)
1463	mit durchbrochener Arbeit	1 kg	18 (20)
1464	mit Steinen und Stiften verziert	1 kg	36 (40)
1465	Zellhorn in nicht besonders genannten Gegenständen für Körperschmuck	1 kg	11 (12)
1466	Zellhorn in anderen Gegenständen, geformt oder nicht geformt	1 kg	7,50 (8)
1471	Knöpfe aus Horn, Knochen, Elfenbein, Perlmutter	1 kg	6,50 (7,50)
1497	Kautschuk, Guttapercha und ähnliche Stoffe: zu Treibriemen, Scheiben und Ventilen für Maschinen verarbeitet	1 kg	3,50 (4)
aus 1497	Kautschuk in nicht vulkanisierten Platten, durch Baumwolle verstärkt, für die Herstellung von Luftschläuchen, Typ „Cord"	1 kg	3,20 (4)
1498	Kautschuk in massiven oder Vollgummireifen	1 kg	2,80 (3,50)
1499	desgl. in Reifen mit Metallausrüstungen	1 kg	2 (2,40)
1500	desgl. in Luftschläuchen, auch gebraucht	1 kg	6,40 (8)
1501	desgl. in Laufdecken für Luftschläuche, auch gebraucht, auch in Teilen aus anderen Stoffen	1 kg	4,80 (6)
1502	desgl. in Gegenständen für hygienische, orthopädische, medizinische Zwecke	1 kg	6,40 (8)
1503	desgl. in Kämmen, Haar- und Hutnadeln	1 kg	5 (6)
1504	desgl. in Schuhwerk, Sohlen und Absätzen, auch mit Teilen aus anderen Stoffen, außer Leder oder Fellen	1 kg	4 (5)
1505	desgl. in Schweißblättern für Kleider und solche aus imprägnierten Geweben, die mit Kautschuk überzogen oder bezogen sind	1 kg	7 (8)
1506	desgl. in Waren, in anderen Tarif-Nrn. nicht inbegriffen, auch mit Teilen aus anderem Material	1 kg	6 (7)
1509	Gewebe, mit Kautschuk imprägniert oder überzogen, im Gewicht von mehr als 800 g auf das Quadratmeter	1 kg	7 (7,80)
1510	desgl. von mehr als 400 g bis einschl. 800 g auf das Quadratmeter	1 kg	6 (6,50)
1511	desgl. bis einschließlich 400 g auf das Quadratmeter	1 kg	5 (5,50)
1512	Elastische Gewebe für Schuhzeug	1 kg	7 (7,50)
1513	Elastische Bänder, mit Beimischung von Spinnfasern irgendwelcher Art für Hosenträger, Strumpfbänder und ähnliche Artikel	1 kg	7 (8)
1514	Die vorgenannten Bänder zu den vorgenannten Artikeln verarbeitet	1 kg	8,50 (10)
1515	Wasserdichte Gewebe, zu Kleidungsstücken verarbeitet, ohne oder mit Näharbeit, außer solchen aus Seide oder gemischt seidenen	1 kg	10 (12)
1516	Oeltuch und Wachsleinwand zu Fußbodenbelag und zum Verpacken	1 kg	0,50 (0,60)
1524	Spiele und Spielzeug aus Zellhorn	1 kg	10 (12)
1525	desgl. aus Kautschuk oder ähnlichen Stoffen	1 kg	7 (8)

Rußland auf der Kölner Messe.

Wie die Russische Handelsvertretung in Berlin bereits bekannt gegeben hat, wird die Union der Sozialistischen Sowjet-Republiken sich mit einer Ausstellung der wichtigsten russischen Ausfuhrerzeugnisse an der Kölner Herbstmesse (14. bis 19. September) beteiligen. Es handelt sich dabei in erster Linie um Rohstoffe und Halbfabrikate. Im einzelnen gliedert sich die russische Ausstellung in folgende Gruppen: Rohstoffe: u. a. Hanf, Flachs; Asbest; Fabrikate und Halbfabrikate: u. a. Gummierzeugnisse, Galoschen, Ueberschuhe. Für die Aussteller der Kölner Messe wird es von Interesse sein, zu erfahren, daß russische Ingenieure, Techniker und sonstige Fachleute die Herbstmesse besuchen werden, um sich hier über technische Neuerungen und Fortschritte auf den verschiedenen Gebieten zu unterrichten.

Propaganda für Gummiwaren.

Die Hartgummi-Konvention hat ein Plakat „Pfeifen mit Kautschuk-Mundstücken" herausgebracht. Das Plakat ist auffällig, für das Thema charakteristisch, dabei neutral ausgeführt, so daß es in jedem Geschäfte aufgehängt werden kann. Damit wird beabsichtigt, in Deutschland eine größere Nachfrage nach Pfeifen mit Kautschuk-Mundstücken zu erreichen, da bei uns eigentümlicherweise immer noch viele Pfeifen mit Mundstücken aus anderen Materialien angefertigt werden. Anscheinend bevorzugen manche Raucher in Unkenntnis der Vorzüge einer eleganten schwarzen Gummispitze Pfeifen mit bunten Mundstücken. Sonst wird in der ganzen Welt von den Pfeifenrauchern fast ausschließlich das Hartgummi-Mundstück benutzt. Besonders in England, wo allerfeinste Pfeifen angefertigt werden und wo das Pfeifenrauchen seit Jahren gebräuchlich ist, während es in Deutschland erst nach dem Kriege mehr in Aufnahme gekommen ist, sieht man allgemein nur Pfeifen mit schwarzen Kautschukspitzen, die in der Hauptsache von Deutschland importiert werden. Viele Raucher behaupten, sie könnten keine Pfeife rauchen, weil sie das Beißen auf der Zunge nicht vertragen können. Das liegt sehr oft am schlechten Reinigen und falschen Anrauchen der Pfeifen, ebenso häufig aber am unrichtigen Mundstück. Die Gummispitze ist hygienisch einwandfrei, leicht zu säubern und nimmt vor allem keinen unangenehmen Geruch oder Geschmack an. Sie bleibt stets ansehnlich, ein Reißen oder Platzen wie bei anderen Materialien ist nicht zu befürchten und infolge ihres eigenen Zapfens, der die Spitze mit dem Bruyèreholzkopf verbindet, und der nicht wie bei anderen Materialien als Knochenzapfen eingesetzt wird und oft leicht ausleiert, ist auch ihre Lebensdauer eine längere. Das in braunen und gelben Tönen wirkungsvoll ausgeführte Plakat wird gemeinsam von den Fabriken: Kautschukwerke Dr. Heinr. Traun & Söhne, Hamburg, New York-Hamburger Gummiwaren-Compagnie, Hamburg, und Hannoversche Gummiwerke „Excelsior" A.-G., Hannover, herausgebracht. Die erstgenannte ist in der Hartgummi-Konvention die federführende Firma. Es ist erfreulich, daß die Fabrikantenvereinigung in dieser Weise Propaganda für ein Spezialfabrikat macht und es ist durchaus wünschenswert, daß dieses Beispiel recht viele Nachahmer findet. Wir haben ja erst kürzlich, wie auch früher schon einer stärkeren Propaganda für Gummiwaren das Wort geredet und hoffen, recht bald wieder von neuen Reklame-Ideen unserer Industrie berichten zu können.

Der heutigen Nummer liegt ein Prospekt der **Gummiwarenfabrik M. Steinberg, Köln-Lindenthal** über deren Ausstellungen auf der Leipziger Messe im Meßhaus Balke, Petersstraße 12 und Dresdner Hof, III. Stock, Stand 692-695, bei. Wir empfehlen das Zirkular besonderer Beachtung.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Gummistrauß Aktiengesellschaft. Herr Apothekenbesitzer Hardy Sabor ist nicht mehr Vorstandsmitglied.

Berlin. Kabelwerk Wilhelminenhof, Akt.-Ges. Zum Vorstand ist bestellt Herr Kaufmann Ernst Cramer in Berlin.

Finsterwalde (N.-L.). Merkur, Gummiwarenfabrik, G. m. b. H. Herr Kaufmann Guido Schmidt ist als Geschäftsführer ausgeschieden und an seiner Stelle der Kaufmann Herr Gerhard Bethge zum Geschäftsführer bestellt.

Frankfurt a. M. Herr Heinrich Zölle hat nach 20jähriger Reisetätigkeit in Frankfurt-Oberursel ein eigenes technisches Geschäft eröffnet.

Frankfurt a. M. Feist Strauß, Neu-, Alt- und Rohgummi. Die Firma hat ihren langjährigen Mitarbeiter und seitherigen Prokuristen Herrn Leo Neuhof als Teilhaber aufgenommen.

Fröndenberg (Ruhr). Die Rheinisch-Westfälischen Gummi- und Guttapercha-Werke „Atlantic" teilen uns zu der Notiz über ihre Firma auf Seite 971 mit, daß sie infolge des Aufhörens der Saison für Fahrradbereifungen und der anfangs Juni einsetzenden Absatzstockung ihren Betrieb haben einschränken müssen, besonders weil sie noch über ein ausreichendes Lager an Fertigwaren verfügt. Zahlungsschwierigkeitn sind nicht vorhanden.

Heidenheim, Brenz. Württembergische Gummiwarenmanufaktur Czeczowitzka & Hug. Die Gesellschaft hat sich ohne Liquidation aufgelöst. Das Geschäft ist mit Aktiven und Passiven auf den bisherigen Gesellschafter Herrn Alexander Czeczowitzka übergegangen. — Württembergische Gummiwarenmanufaktur Alexander Czeczowitzka. Inhaber ist Herr Alexander Czeczowitzka in Heidenheim. Der Kaufmannsehefrau Anna Czeczowitzka in Heidenheim ist Prokura erteilt.

Köln a. Rh. Gummi-Grün, Gummiwaren-Großhandel. Die Firma verlegte kürzlich ihre technische Großhandelsabteilung in die oberen Räume des Hauses Herzogstraße 25. Es ist ihr nunmehr nach langwierigen Verhandlungen gelungen, auch die gesamten unteren Geschäftslokalitäten zu erwerben. Die Eröffnung des erweiterten Geschäftshauses vollzieht sich am 1. Januar 1925, nachdem die notwendigen baulichen Veränderungen durchgeführt sind. Die beiden Geschäftshäuser sind im Hintergebäude durch eine breite Passage verbunden, die den Verkehr zu den einzelnen Abteilungen bequem gestaltet. Es befinden sich im Hause Herzogstraße 21 die Abteilungen: Chirurgische Gummiwaren, Reiseartikel usw., wasserdichte Bekleidung, im neuen Geschäftshaus Herzogstraße 25 die Abteilungen: Technische Gummiwaren, Industriebedarf und Abteilung Großhandel. Alleiniger Inhaber des Hauses ist nach wie vor Herr Franz Grün.

rg. **Kopenhagen.** Max Möller, Nyhavn 44, Großhandlung in Maschinenpackungen, ging an eine Aktiengesellschaft mit 7000 Kronen Aktienkapital über.

Mannheim. Die Pfälzer Gummigesellschaft m. b. H. Mammutabsatzwerk teilt mit, daß immer noch viele frühere Kunden des Neckarwerkes in dem Glauben sind, daß die Pfälzer Gummigesellschaft m. b. H. und das Neckarwerk eins seien und nur der Name der Gummiabsatzmarke gewechselt wäre. Die Pfälzer Gummigesellschaft m. b. H., Mannheim, hat früher wohl Neckarabsätze verkauft, hat aber im vorigen Jahre ihr eigenes Fabrikgebäude in Friedrichsfeld errichtet und stellt seit Oktober vorigen Jahres ihre Qualitätsmarke „Mammut" her, hat also nichts mit Neckar zu tun.

Prag-Zizkov. Richter & Culik. Dem vielseitigen Wunsche ihrer Kundschaft in der Slowakei Rechnung tragend, hat die Firma in Bratislava, Michaelergasse 19, 21-23, eine Filiale errichtet, die am 25. August d. J. eröffnet wird. Dem Buchhalter Herrn Alfred Bienert in Zizkov wurde Einzelprokura erteilt.

rg. **Stockholm.** Svenska Galoschförsäljnings-Aktiebolaget, Verkaufsstelle der schwedischen Gummischuhfabriken, erhöhte das Aktienkapital um 36 000 Kr. in Freiaktien auf 216 000 Kronen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bottrop. Wißling & Bette, G. m. b. H., Bottrop. Vertrieb von Leder, Gummi- und Schuhmacherbedarfsartikeln. Stammkapital: 5000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Willy Wißling, Essen, Ludwig Bette, Bottrop. Sie vertreten die Gesellschaft nur gemeinschaftlich.

München. Dr. Schroeder & Co., G. m. b. H., Sitz München (bisher Charlottenburg). Betrieb von Ambulatorien für Krankheiten aller Art, ferner Herstellung und Vertrieb von Instrumenten, Apparaten und sonstigen Gegenständen für den ärztlichen und pharmazeutischen Bedarf. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer ist Herr Wilhelm Rothenburger, Kaufmann in München. Geschäftslokal: Jägerstraße 26/0.

Stade. Schmidt's Gummiwarenfabrik, Arthur Schmidt, Aktiengesellschaft. Die Prokura des Herrn Dr. Kurt Pelikan in Stade ist erloschen.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Berlin. Automobilhaus Schapiro, Akt.-Ges. Die Firma lautet jetzt: Germania-Automobil- und Groß-Garagen-Aktiengesellschaft und hat ihren Sitz in Berlin. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt: Ein- und Verkauf von Kraftfahrzeugen aller Arten und Typen, der dazu gehörigen Ausrüstungszubehörteile, ferner auch Errichtung und Vermietung von Großgaragen und Unterkunftsräumen für Automobile.

Hamburg. Deutsch-Englische Automobilgesellschaft m. b. H. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Düsseldorf verlegt.

Hannover. „Norwed", Nordwestdeutsches Fahrzeugwerk Willy Spahn. Die Firma ist auf die „Norwed" Nordwestdeutsches Fahrzeugwerk, G. m. b. H. übergegangen und daher hier gelöscht. Der Uebergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerbe des Geschäftes durch die „Norwed", Nordwestdeutsches Fahrzeugwerk, G. m. b. H. ausgeschlossen.

Königsberg i. Pr. Automobil- u. Landpflug-G. m. b. H., Königsberg. Die Firma lautet jetzt: „Aula" Automobil- und Landpflug-Gesellschaft m. b. H.

Mittelbiberach. Flugzeugbau Friedrichshafen, G. m. b. H. Die Firma der Gesellschaft lautet: Efef, Verwaltungsgesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr Verwaltung von Beteiligungen an Unternehmungen, insbesondere an landwirtschaftlichen und industriellen Betrieben. Das Stammkapital ist auf 100 000 Goldmark ermäßigt.

München. Auto-Klein, G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist Herr Wilhelm Bauer, Kaufmann in München.

München. Automobil-Handelsgesellschaft Bruckner, Aktiengesellschaft. Die Auflösung der Gesellschaft ist beschlossen. Liquidator ist Herr Ludwig Bruckner, Kaufmann in München.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Arzberg (Oberfranken). Fahrrad-Industrie Losburg, Alleininhaber Hans Bieber. Herstellung und Handel patentamtlich geschützter Fahrräder.

Berlin. Arthur Struck & Co., G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Metallwaren aller Art, insbesondere von Manometern, Auto- und Fahrradzubehör. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Chemnitz. Offene Handelsgesellschaft Brückner & Sohn. Handel mit Kraftfahrzeugen, Fahrrädern und einschlägigen Artikeln, Theaterstraße 36.

Frankfurt a. M. Südwestdeutsche Luftverkehrs-Aktiengesellschaft. Errichtung und Betrieb von Luftverkehrslinien mit fahrplanmäßig geregeltem Verkehr und Beförderung von Personen und Gütern mit Flugzeugen aller Art, Vermietung von Flugzeugen und Flugzeuggerät.

Hannover. „Norwed", Nordwestdeutsches Fahrzeugwerk, G. m. b. H., Vahrenwalder Straße 50 A. Erwerb und Weiterführung des bisher von dem Gesellschafter Herrn Kaufmann Willy Spahn in Hannover, Vahrenwalder Straße 50 A, unter der Firma „Norwed" Nordwestdeutsches Fahrzeugwerk Willy Spahn betriebenen Geschäftes, Fabrik zur Herstellung von Fahr- und Motorrädern, ferner Fabrikation von Fahrzeugen aller Art und Handel mit solchen. Das Stammkapital beträgt 55 000 Goldmark.

Heilbronn. Gottlob Eckstein, Fahrzeugindustrie, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Fahrzeugen aller Art, Bestandteilen und Zubehören von solchen, insbesondere Uebernahme und Fortführung des bisher unter der Firma Gottlob Eckstein & Co., Heilbronner Fahrzeugindustrie betriebenen Fabrikationsgeschäftes. Das Stammkapital beträgt 20 000 Goldmark.

Leopoldshall. Anhaltisches Karosseriewerk, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Kraftwagen, Karosserien. Das Stammkapital beträgt 161 000 Goldmark.

Wismar. Hermann Giertz. Handel mit Automobilen, Autozubehör und Kuschwagen für eigene Rechnung und kommissionsweise.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Ilmenau. Thüringische Elektromotorenbau-Anstalt m. b. H. Der Sitz der Firma ist von Ilmenau nach Dortmund verlegt worden.

Köln. Elektronomie, G. m. b. H. Vertrieb techn. und elektrotechnischer Erzeugnisse. Das Stammkapital ist umgestellt auf 7200 Goldmark. Die Firma ist geändert in: Elektronomie, G. m. b. H.

Vacha. Elektrotechnische Fabrik, Akt.-Ges. in Vacha a. d. Werra. Die Firma ist geändert in Kabelwerk Vacha, Aktiengesellschaft.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Hoffnungsthal b. Bensberg. Bruno Raettig, Fabrik elektrotechnischer Apparate in Hoffnungsthal.

Finsterwalde (N.-L.). Schwarz & Bassek, Spezialwerkstatt für Reparaturen, elektrische Maschinen und Apparate.

Geschäftsaufsichten.

Elberfeld. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Phönix-Gummibandfabrik W. Lohse & Co. in Elberfeld wird auf Antrag der Schuldnerin aufgehoben.

Stendal. Autoreparaturwerkstatt und Autohandlung Fritz Bluhme. Inhaber ist Herr Fritz Bluhme daselbst, Magdeburger Straße 43. Der Geschäftsführer Herr Hermann Flick in Stendal, Hallstraße 58, wird als Aufsichtsperson bestellt.

Weil b. Lörrach. Otto Glattacker, Autoreparaturwerkstätte in Weil. Aufsichtsperson ist Herr Rechtsanwalt Baumann in Lörrach.

Konkurse.

Adorf (Vogtland). Fahrradhändler Günther Emil Erno Penzel in Adorf, Markneukirchener Straße 10. Konkursverwalter ist Herr Arthur Weniger, Kaufmann, hier. Anmeldefrist bis zum 30. August.

Behringersdorf b. Lauf. Lietzow, Puchta & Co., Kleinmotorfahrzeuge, G. m. b. H. in Behringersdorf, früher in Nürnberg, genannt „Rex", Kraftfahrzeuge G. m. b. H. in Behringersdorf. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Hoffmann in Lauf. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 20. September 1924.

Köln. Kaufmann Ernst Breuer in Köln-Ehrenfeld, Venloer Straße 168-170. Inhaber eines Motorradgeschäftes. Verwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Als in Köln, Königsstraße 7. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 15. September 1924.

Königsberg (Preußen). Königsberger Kraftradgesellschaft Hans Lubowski & Co., G. m. b. H. in Liquid., hier, Magisterstraße 46. Konkursverwalter ist Herr Kaufmann Werner Volprecht, hier, Goltz-Allee 4. Anmeldefrist für Konkursforderungen bis 1. September 1924.

Ludwigsburg. Iseler & Cie., elektrotechnische Bedarfsartikel, G. m. b. H. Konkursverwalter ist Herr Bezirksnotar Umbrecht in Ludwigsburg. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis 3. September 1924.

Mainburg. Fahrradhändler Martin Lindermeier in Firma Mainburger Fahrradwerke in Mainburg. Konkursverwalter ist Herr Ludwig Pinsker, Bankgeschäftsinhaber in Mainburg. Anzeigefrist in dieser Richtung bis 2. September 1924 einschließlich. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 15. Oktober 1924 einschließlich.

München. Balaluwa, Fahrzeug-Akt.-Ges., Schommerstraße 1. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Jul. Baer in München, Dachauer Straße 7. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen im Zimmer 643/III, Elisenstraße 2a, bis 26. August 1924.

Sontheim b. Heilbronn, Neckar. Heilbronner Motoren- und Fahrradfabrik, G. m. b. H. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Haasis in Heilbronn. Offener Arrest mit Anzeige- und Forderungsanmeldefrist bis 25. August 1924.

Jubiläen.

Dortmund. Der persönlich haftende Gesellschafter und Teilhaber der Firma Blancke & Wenker, Herr Heinrich Liedschulte, feierte am 15. August ds. Js. sein 25jähriges Geschäftsjubiläum. Seiner zielbewußten Leitung ist es zu verdanken, daß sich die Firma Blancke & Wenker aus kleinen Anfängen heraus zu einer der führenden Großhandlungen in Fabrik- und Bergwerks-Bedarfsartikeln Westfalens entwickelt hat. Die Firma hat außer dem Hauptgeschäft in Dortmund an verschiedenen Orten des Industriegebietes Zweigniederlassungen. Herr Liedschulte ist langjähriges Mitglied des Händlerverbandes für Gummi-, Asbest- und technische Bedarfsartikel.

Meßavise.

Die Leipziger Postverwaltung hat im Benehmen mit dem Meßamt für die Mustermessen in Leipzig zwecks rechtzeitiger Bestellung der Meßavise folgende Einrichtungen getroffen: 1. Die Einlieferung der Meß-Drucksachen kann sofort bei dem Postamt 2 in Leipzig zur Freistempelung erfolgen (kostenfrei auch von auswärts). 2. Die Sendungen erhalten den Aufgabestempel vom 20. August d. J. 3. Die Absendung erfolgt je nach der Entfernung zwischen dem 22. und 24. August, so daß die Sendungen zu Beginn der vorangehenden Woche der Leipziger Herbstmesse vom 31. August bis 6. September in den Händen der Empfänger sind. Die Ausstellerfirmen der Leipziger Mustermessen werden dringend ersucht, von dieser Einrichtung Gebrauch zu machen, um nicht unter den sonst anläßlich des Riesenverkehrs zur Leipziger Messe unvermeidlichen Verzögerungen zu leiden. Die möglichst frühzeitige Einlieferung aller Meßdrucksachen, besonders der Aviskarten, ist unbedingt anzuraten.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2383. Wer fabriziert den Artikel **„Putzhexe"**?

Nr. 2469. Wer fabriziert **„Hermetig"**, eine Art Dichtungsmittel, das widerstandsfähig ist gegen heißes Wasser, heißes Oel und Benzin; es dient zum Bestreichen von Flanschen und Trennflächen, die gasöl- und benzindicht sein müssen?

Nr. 2470. Wer ist Hersteller von **Cyclo-Hexane?**

Nr. 2480. Wer fabriziert **schwarze Trockenmasse** zum Ueberziehen von Autokühler-Verschraubungs-Oberteilen (als Wärmeschutz)?

Nr. 2492. Wer fabriziert **„Cathegulith" (Kesselstein-Lösungsmittel)?**

Nr. 2499. Wer fabriziert **Filzpantoffeln,** die das Hineinschlüpfen mit den Stiefeln ermöglichen?

Nr. 2515. Wer ist Hersteller der **Klebemassen „Elko"** und **„Duplex"?**

Nr. 2516. Wer fabriziert fertig **geformte Faktispelotten für Bruchbänder?**

Nr. 2520. Wer ist Hersteller von **Duschen** in den Farben rot, grün, blau, gelb usw.?

Nr. 2523. Wer fabriziert **Glasersatz,** kein Celluloid, sondern mit einer Flüssigkeit, die bald erstarrt, ausgefüllte Drahtgewebe?

Nr. 2527. Wer ist Fabrikant des **Bidet-Stechbeckens „Peerless"** aus weiß emailliertem Eisenblech?

Nr. 2530. Wer ist Fabrikant des **Gummischwammes „Arpo"?**

Nr. 2531. Wer ist Hersteller der **„Emylis"-Leibbinden?**

Nr. 2532. Wer fabriziert **Saug-Gummiringe für „Heureka"-Pfeile?**

Nr. 2533. Wer ist Hersteller der sogenannten **„Aldach-Packung"?**

Nr. 2536. Wer fabriziert **Sohlenplatten, gerippt** (Pyramidenmuster)?

Nr. 2537. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze, Marke „Welt-Renner"?**

Nr. 2541 Wer fabriziert die selbsttätigen **Spülapparate „Frauenfreude" und „Hygiena"?**

Nr. 2542. Wer ist Hersteller der **„Asco"-Binden** (Gummi-Staubinden)?

Nr. 2543. Wer ist Hersteller der **Gummischwammkarikaturen** „Max und Moritz", „Neptun", „Der heitere Fridolin" usw.?

Nr. 2548. Wer fabriziert **Oeldochtpolster für Lokomotivachslager?**

Nr. 2549. Wer ist Fabrikant der vorschriftsmäßigen **Polizeiknüppel?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2518. Wer fabriziert **Gummi-Vorschuhe?**

Nr. 2547. Wer fabriziert **geriefte Gummiplatten mit Lederunterlage?**

Wem gehört der Musterkoffer?

Im März 1923 wurde von der Kriminalpolizei Osterfeld i. Westf. bei einer Diebesbande ein Koffer mit Gummiartikeln beschlagnahmt, der zweifellos aus einem Diebstahl herrührt. Der Eigentümer des Koffers konnte bisher nicht ermittelt werden. Es handelt sich um einen für Reisende zum Heranholen von Bestellungen mitgeführten Handkoffer. Der Koffer ist aus schwarzem harten Leder, ist 40 cm lang, 26 cm breit und 10 cm hoch. An der einen Schmalseite befindet sich an jedem Ende je eine vernickelte Verschlußvorrichtung, außerdem in der Mitte ein beweglicher lederner Handgriff. Auch ist an dieser Seite in kleinen Buchstaben eingedrückt „Moritz Mädler, Leipzig". Die Innenseite des Deckels ist mit blauem Samt ausgeschlagen. Anscheinend handelt es sich schon um einen älteren Musterkoffer. In dem Koffer befanden sich folgende Sachen: 1. 3 etwa 40 cm lange Gasschläuche, davon einer aus Spiralfedern, einer aus rotem Gummi und der andere aus rotem mit schwarzen Längsstreifen versehenem Gummi; 2. 2 Irrigatorschläuche, einer aus rotem Gummi, 1 m lang, und der andere aus rotem Gummi mit schwarzen Längsstreifen, 83 cm lang; 3. 2 rote Gummischwämme (Randstücke), 4 Mundstücke aus rotem Gummi für Gasschläuche; 4. 3 etwa 5 cm lange Schlauchmuster für Gärtner, davon 2 rote, der eine 2 cm und der andere 1¼ cm Durchmesser, 1 grauer im Durchmesser von ebenfalls 1¼ cm; 5. 3 rote Gummiseifenteller für Friseure; 6. 6 rote Weckringe; 7. 5 schon entzweigerissene aus Rotgummi hergestellte Schlauchmuster, 4 davon im Durchmesser von ¾ cm und der andere ist konisch, unten 1 cm und oben 1½ cm Durchmesser. — Der Eigentümer kann den Koffer mit Inhalt bei der Kriminalpolizei Osterfeld i. Westf. in Empfang nehmen.

Steuerfragen.

Grunderwerbssteuer-Rücklagen.

Nach §§ 10, 28 des Grunderwerbssteuergesetzes ist die sogenannte uneigentliche Grunderwerbssteuer am 1. Januar 1929 oder an dem späteren Tage, an dem der betreffende Grundbesitz mindestens 10 Jahre bereits erworben war, zu entrichten, auch ohne daß ein Wechsel im Eigentum stattfindet. Die Steuer beträgt alsdann 1 Prozent. Für diese Grunderwerbssteuer können nach § 7 des Körperschaftssteuergesetzes steuerfreie Rücklagen jährlich gemacht werden, das ist bei der Vermögenssteuer sowie bei der Aufstellung der Goldbilanzen nicht ohne Bedeutung. Zweifelhaft war bislang, ob zu dieser uneigentlichen Grunderwerbssteuer auch der Gemeindezuschlag von 50 Prozent erhoben werden konnte, der im Falle der Nichterhebung einer Wertzuwachssteuer sogar verdoppelt (100 Prozent) werden kann, und ferner, ob die steuerfreien Rücklagen sich auch auf diese Gemeindezuschläge mitbeziehen. Auf eine dahingehende Anfrage des Hansa-Bundes hat der Reichsfinanzminister durch Bescheid vom 23. Juli 1924 (III D. v. 2742) beide Fragen bejaht. Der Steuerpflichtige muß also zum 1. Januar 1929 mit einer Grunderwerbssteuer von insgesamt 2 Prozent rechnen und wird gut daran tun, schon jetzt hierfür entsprechende Rücklagen zu stellen. Die Vorschrift bezieht sich nur auf solche Grundstücke, die sich im Eigentum von juristischen Personen oder sonstigen Personenvereinigungen, Anstalten oder Stiftungen befinden, nicht aber auf Grundstücke im Besitz von Einzelpersonen.

* * *

Ermäßigung der Hauszinssteuer bei Sicherungshypotheken.

Die Preußische Hauszinssteuer (VO. vom 1. April 1924 § 2 Abs. 3) sieht die Herabsetzung der Steuer um ein Viertel bei denjenigen Grundstücken vor, die am 1. Juli 1914 mit „dinglichen privatrechtlichen Lasten" nicht oder mit nicht mehr als 20 Prozent des Wertes belastet waren. Es sind Zweifel darüber entstanden, ob auch Sicherungshypotheken als derartige dingliche, privatrechtliche Last zu gelten haben. Auf eine Anfrage des Hansa-Bundes hat der Preußische Finanzminister unterm 22. Juli 1924 (K V 2, 2806) den Bescheid erteilt, daß Sicherungshypotheken (§§ 1184 ff. BGB.) nicht als dingliche privatrechtliche Lasten im vorstehenden Sinne gelten und deshalb auf Antrag eine Herabsetzung der Hauszinssteuer eintreten könne, wenn für ein Grundstück lediglich Sicherungs-Hypotheken im Grundbuch eingetragen seien. (flp)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Fabrikbuchhaltung und ihr Zusammenhang mit Kalkulation und Statistik von Dr. Penndorf, Professor an der Handelshochschule Leipzig. Band III der Bücherei für Industrie und Handel. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin 1924. 211 Seiten. Preis geh. 9 M, in Halbleinen geb. 10 M.

Das vorliegende Werk stellt den Aufgabenkreis der Fabrikbuchhaltung fest, legt das Verhältnis zwischen Geschäfts- und Betriebsbuchhaltung dar und behandelt nacheinander die Konten der Anlagen, Abschreibungen, Materialien, Löhne, Unkosten des Verkaufs. Besondere Beachtung haben die Unkosten erfahren, wobei namentlich der Zusammenhang zwischen Betriebsbuchhaltung, Selbstkostenberechnung und Statistik gezeigt wird. Die Ausführungen werden durch eine Reihe von Vordrucken aus der Praxis erläutert und so dem Verständnis nähergebracht. Ein einführender Teil behandelt die allgemeinen Grundlagen der Buchhaltung und zeigt an einem zusammenhängenden Beispiel die Anwendung der Buchhaltung in der Praxis und bereitet so das Verständnis für den Hauptteil vor. (flp).

Umstellung von Aktien, Geschäftsanteilen und Genußscheinen. Von Dr. Güldenagel, Rechtsanwalt, Elberfeld. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin 1924. 58 Seiten. Preis 1,80 Goldmark.

In fünf Abschnitten werden die wichtigsten Fragen des Umstellungsrechts der Aktien, Geschäftsanteile und Genußscheine behandelt, wie die Umstellung der obligationenähnlichen Aktien, der mehrstimmigen Vorzugsaktien, der Vorrats-, Schutz- und der für Versicherungsgesellschaften so wichtigen Viertelaktien, sowie der Genußscheine, alles an Hand von Beispielen. Alles in allem ist das Buch als wichtiges und schnelles Orientierungsmittel für Aktiengesellschaften, Kommanditgesellschaften auf Aktien, Gesellschaften mit beschränkter Haftung, Aktionäre, Gesellschafter und Genußscheininhaber unentbehrlich. (flp)

Die Neuregelung der preußischen Gewerbesteuer insbesondere die Verordnungen vom 23. und 24. November 1923 und vom 16. Februar 1924. Mit Einleitung und Erläuterungen versehen von H. Rohde, Obermagistratsrat, Berlin-Zehlendorf. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin 1924. 152 Seiten. Preis 3,80 M.

Der Verfasser, der seit über 15 Jahren auf dem Gebiete des Gemeindeabgabenrechts tätig ist, bringt zu allen drei Verordnungen Erläuterungen. Er bringt außerdem einen Auszug aus dem Finanzausgleichsgesetz und dem preußischen Kommunal-Abgabengesetz sowie die vorläufigen Richtlinien des Finanzministers vom 31. März 1923. Die Rechtsprechung des preußischen Oberverwaltungsgerichtes zum Gewerbesteuergesetz von 1891 ist in angemessenem Umfange berücksichtigt. Behandelt werden auch die Fragen der Uebergangszeit, insbesondere die zurzeit zu entrichtenden Vorauszahlungen. Bei der beträchtlichen Erhöhung, welche die Gewerbesteuer gegenüber der Zeit vor dem Kriege in allen preußischen Gemeinden erfahren hat, wird das Werk allen Kaufleuten und Gewerbetreibenden ein willkommener Führer durch das mit Recht meist als besonders schwierig bezeichnete Gebiet der Gewerbesteuer sein. (flp)

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Verfahren zur Herstellung kaltvulkanisierter hohler Gummigegenstände aus Gummilösung. D. R. P. Nr. 398 430 vom 11. Mai 1922 für Fordyce Charles Jones, London (veröff. 14. Juli 1924). Eine Gummilösung, die das Vulkanisationsmittel enthält, wird in eine mit Kern ausgestattete Hohlform gefüllt, die Flüssigkeit erstarrt zu Gallerte, der Kern mit dem bereits geformten Gummikörper wird aus der Hohlform entfernt. Der Körper schrumpft auf dem Kern völlig ein, trocknet und erhält seine richtige Form. Um Artikel mit wechselnder Wandstärke herzustellen, benutzt man Gummilösungen verschiedener Stärke, die in Schichten eingebracht werden. Füllt man z. B. den Boden der Form mit einer 8proz. Lösung, den Oberteil der Form aber mit einer 12prozentigen, so erhält man Artikel mit verschiedener Wandstärke. Die Form kann bestehen aus Gummimasse, Cellulose, leicht schmelzbaren Metallen, Gelatine, Papier o. dgl. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung kaltvulkanisierter hohler Gummigegenstände aus Gummilösung, bei denen die Vulkanisation durch Erstarren schwefelhaltiger Gummilösungen erfolgt, die z. B. mit Schwefelwasserstoff und schwefliger Säure durchsetzt sind, dadurch gekennzeichnet, daß eine das Vulkanisiermittel enthaltende Gummilösung in eine mit Kern versehene Hohlform eingefüllt, der Kern nach dem Erstarren der Flüssigkeit zu einer gallertartigen Masse mit dem auf ihm befindlichen geformten Gummikörper aus der Form entfernt wird und der Gummikörper auf dem Kern durch Trocknen einschrumpft. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß in die Form nacheinander Lösungen verschiedener Konzentration eingefüllt werden.

Verfahren, Gummidichtungen und Gummischläuche gegen chemische Angriffe von Flüssigkeiten zu schützen. D. R. P. Nr. 399 208 vom 11. September 1923 für Karl Ludwig Lanninger, Frankfurt a. M.-Rödelheim (veröff. 21. Juni 1924). Man stattet häufig Dichtungen, Schläuche u. dgl. aus Gummi mit Einlagen aus Gewebstoff aus, um ihre mechanische Festigkeit zu erhöhen. Nach vorliegender Erfindung sollen diese Einlagen noch dazu dienen, den Gummi gegen chemische Angriffe von Oelen und anderen Flüssigkeiten zu schützen. Die Einlage wird vor dem Gummieren auf einer oder auf beiden Seiten nach dem Spritzverfahren mit einem dichten Metallüberzug versehen, der den chemischen Angriffen der betreffenden Flüssigkeit widersteht. Patentanspruch: Verfahren, Gummidichtungen und Gummischläuche gegen chemische Angriffe von Flüssigkeiten zu schützen, dadurch gekennzeichnet, daß die Stoffeinlage auf einer oder beiden Seiten nach dem Spritzverfahren mit einem dichten unangreifbaren Metallüberzug versehen ist.

Scherzartikel. G.-M. Nr. 878 599 für Friedrich Mücke, Berlin N 58, Raumerstraße 10. Gegenstand der Neuerung ist ein Scherzartikel, der sich im wesentlichen dadurch kennzeichnet, daß er aus einer durch Druckluft zum vorübergehenden Aufblühen gebrachten Blume aus Gummi besteht, und daß in der Luftzufuhrleitung eine Stimme angeordnet ist. Mit einem Ball 1 aus Gummi oder sonstigem geeigneten Stoff ist luftdicht eine Leitung, beispielsweise ein Gummischlauch 2, verbunden, dessen anderes Ende luftdicht mit einer Blase 3 aus Gummi in Verbindung steht. An der Befestigungsstelle des Schlauches 2 mit der Blase 3 sind Blätter 5 zweckmäßig aus dünnem Gummi angebracht, so daß die Blase 3 im aufgeblähten Zustande, im Verein mit diesen Blättern, das Aussehen einer Blume hat. An geeigneter Stelle, beispielsweise nahe dem die Blase 3 tragenden Ende, ist in der Leitung oder dem Schlauch 2 eine Stimme 4 bekannter Art angeordnet und zwar so, daß diese Stimme sowohl beim Aufblühen als auch beim Zusammenklappen der Blase 3 ertönt. Die Blase 3 sowohl als auch die Blätter 5 können jede gewünschte Farbe erhalten und die Stimme 4 kann so ausgebildet werden, daß sie verschiedene Töne abgibt, je nachdem aus welcher Richtung die Luft einströmt, oder aber bei Zufuhr von Luft aus beiden Richtungen den gleichen Ton hat. An geeigneter Stelle, zweckmäßig nahe dem Balle 1, kann eine Klemmvorrichtung irgend geeigneter Art vorgesehen werden, um den Schlauch 2 zusammenzudrücken, so daß die in die Blase 3 hineingepreßte Luft erst nach Lösung dieser Klemmvorrichtung entweichen kann. Soll die Blase 3 längere Zeit im aufgeblähten Zustande verbleiben, so wird die in der Leitung 2 vorgesehene Klemmvorrichtung zur Wirkung gebracht. Durch Druck auf den Ball 1 wird die Blase 3 aufgebläht, wodurch die Blume zum Aufblühen gebracht wird. Gleichzeitig wird durch die, durch die Stimme strömende Luft ein Ton erzeugt. Sobald der Druck auf den Ball 1 aufgehoben wird, strömt die in der Blase 3 eingepreßte Luft wieder zurück, worauf die Blase 3 zusammenklappt und durch die aus ihr ausströmende Luft wiederum die Stimme 4 zum Ertönen gebracht wird.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

30b. 16. J. 21 082. Dr. Christe Joannides, Konstantinopel; Vertr.: M. Wille, Berlin, Mauerstr. 81. Verfahren zur Herstellung von Gebißplatten aus Kautschuk mit Hilfe von in Gips eingeschlossenen Wachsmodellen. 28. Dezember 1920. England 31. Dezember 1919.

71c. 59. F. 55 429. Paul Friedrich, Unter-Barmen, Allee 74. Vorrichtung zum Pressen von Celluloidnadeln an Schnürriemen. 9. Februar 1924.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

39a. 11. 401 395. Paramount Rubber Consolidated Inc., Philadelphia, V. St. A.; Vertr.: Dr. Breitenbach, Pat.-Anw., Düsseldorf. Vulkanisierform. 27. März 1921. P. 41 778. V. St. Amerika 4. März 1918.

39b. 8. 401 377. Paul Hanfland, Berlin-Niederschöneweide, Flutstr. 24. Verfahren zur Herstellung plastischer Massen. 30. März 1923. H. 93 218.

63e. 2. 401 313. The Goodyear Tire & Rubber Company, Akron, Ohio, V. St. A.; Vertr.: J. Apitz und F. Reinhold, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Vollgummireifen. 27. August 1922. G. 57 317. V. St. Amerika 27. August 1921.

63e. 2. 401 381. Fa. Brüder Smogrovices, Bazin, Tschechoslowakei; Vertr.: Dr. C. Schmidtlein, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Mit Flüssigkeit gefüllter Schlauch für Fahrzeugbereifung. 20. Februar 1923. S. 62 158.

63e. 10. 401 517. Ernest Hopkinson, New-York und The Hartford Rubber Works Company, Hartford, Conn., V. St. A.; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Laufmänteln. 20. September 1922. H. 91 178. V. St. Amerika 24. September 1921.

63e. 10. 401 518. The Yoder Morris Company, Cleveland, Ohio, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin und Dipl.-Ing. H. Wertheimer, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Laufmänteln. 3. September 1921. Y. 456. V. St. Amerika 8. August 1918 und 31. Dezember 1920.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse.

63e. 879 644. Dr.-Ing. Georg Bergmann, Charlottenburg, Kaiserdamm 89. Vorrichtung zum Auffüllen der Luftreifen von Kraftfahrzeugen. 18. Mai 1923. B. 102 883.

63e. 880 306. The Dunlop Rubber Company Limited, London; Vertr: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Zuführungsvorrichtung für Schneidemaschinen. 30. Januar 1923. D. 40 741. England 20. Februar 1922.

71a. 880 073. Georg Wilhelm Heise, Hindenburg, Neuhofstr. 1. Befestigungsvorrichtung für Gummiabsätze. 1. Juli 1924. H. 100 940.

71a. 880 255. William Thalwitzer, Leipzig-Stötteritz, Wasserturmstr. 38. Gummiabsatz mit aufgekittetem, gelochten Lederfleck auf der Befestigungsseite des Gummiabsatzes. 25. Juni 1924. T. 25 960.

71b. 880 096. Friedrich Schmidt, Pirmasens. Schuhverschluß mit Gummi und Druckknopf. 14. Juli 1924. Sch. 80 754.

85g. 879 637. Carl Bruker, Leipzig, Leibnizstraße 13. Spritzkopf mit elastischem Mundstück aus Gummi. 9. Juli 1924. B. 107 233.

G P 1/24 Nr. 9.

Im Namen des Volkes!

In der Privatklagesache

der Firma Bruno **Lindemann & Co.**
in Hamburg

Privatklägerin,

gegen 1. den Kaufmann Hermann **Rudel,**

2. dessen Ehefrau Marie verehel. **Rudel,**
beide in Dresden

Angeklagte,

wegen Vergehens nach § 10 des Reichsgesetzes,
betr. den Schutz von Gebrauchsmustern, vom 1. 6. 1891,
§ 47 StGBs.

hat das gemeinsame Gericht zu Dresden in der Sitzung vom 15. Juli 1924, an der teilgenommen haben:

Amtsgerichtsrat Dr. Reichert als Vorsitzender,

Oberjustizsekretär Hartenstein als Gerichtsschreiber

für Recht erkannt:

Die Angeklagten Hermann Karl Gottfried **Rudel** und Marie verehel. **Rudel** geb. Richter werden wegen Vergehens nach §§ 4, 10 des Reichsgesetzes, betr. den Schutz von Gebrauchsmustern, vom 1. 6. 1891

zu je fünfzig Goldmark Geldstrafe,

an deren Stelle im Falle der Uneinbringlichkeit je fünf Tage Gefängnis zu treten haben,

kostenpflichtig verurteilt.

Der Privatklägerin wird als Verletzten die Befugnis zugesprochen, die Urteilsformel auf Kosten der Verurteilten innerhalb einer Frist von vier Wochen von Rechtskraft des Urteils ab, je einmal im Dresdner Anzeiger und in der »Gummi-Zeitung«, Fachblatt der Gummi-, Guttapercha-, Asbest-Industrie, bekanntzumachen.

Gründe.

Gemäß der Anmeldung vom 18. 12. 1920 war für die Privatklägerin das deutsche Reichs-Gebrauchs-Muster Nr. 763 501 eingetragen worden, dessen Ansprüche lauteten:

1. Spielzeug, dadurch gekennzeichnet, daß es aus Schwammgummi hergestellt ist;
2. Spielzeug nach Anspruch 1, im wesentlichen wie beschrieben und aus dem Muster ersichtlich.

Dieses Gebrauchsmuster unterfiel dem Schutze des Gesetzes vom 1. 6. 1891. Denn der gewerbliche Vorteil, den das Modell bot, war eine beabsichtigte Verwendung gerade des Schwammgummis, die Spielgegenstände aus Schwammgummi trugen einen neuen Gebrauchsnutzen in sich, weil sie im Wasser schwimmen, und zum Reinigen des menschlichen Körpers verwendet werden können und die Kinder nicht verletzen oder ihnen weh tun. Der Erfindungscharakter kann der bewußten Wahl dieses Stoffes zur Erzielung der gekennzeichneten Vorteile nicht abgesprochen werden. Diese Wahl stellt auch eine Neuheit dar. Die Angeklagten stellten nach der Eintragung des Gebrauchsmusters solche Spielgegenstände aus Schwammgummi her und verkauften sie und zwar wurden sie nach ihren Angaben einige Zeit vor Mitte Oktober 1922 zuerst hergestellt, am 6. 11. 1922 zuerst und am 12. 12. 1923 zuletzt verkauft.

Die Angeklagten handelten hierbei im bewußten und gewollten Zusammenwirken wissentlich gegen das geschützte Recht der Privatklägerin.

Die Angeklagten sind daher schuldig,

gemeinschaftlich wissentlich der Bestimmung des § 4 des Gesetzes vom 1. 6. 1891, betr. den Schutz von Gebrauchsmustern zuwider ein Gebrauchsmuster in Benutzung genommen zu haben.

— Vergehen nach § 10 des Ges. vom 1. 6. 1891, betr. den Schutz von Gebrauchsmustern, § 47 StGBs.,

und sind zufolge des gestellten Strafantrags (Akten StA Dresden IX 654/21) zu bestrafen.

Dr. Reichert.

Ausgefertigt, am 26. Juli 1924.

Der Gerichtsschreiber des Amtsgerichts, Abt. IV.
Münchner Platz 3.
gez. Steglich, O.-G.-Sekr.

Russ.

August Wegelin Aktiengesellschaft, Köln-Kalscheuren.

Geschäftsgr. 1862.

Die Qualitätsware
grau, schwarz, braun
Pfälzer Gummigesellschaft m. b. H.
Mammut-Absatzwerk, Mannheim

Gleitschutz-Einlagen
„Othom"
für Badewannen
D. R. P. 199765
verhindert das Ausgleiten auf dem glatten Wannenboden
1029
Carl Ott G. m. b. H.
Bad Homburg

FILZ
1536
für jeden Verwendungszweck
Filz-Industrie Frank & Neuthal
Berlin SW 68, Hollmannstr. 18.
Fernspr.: Dönhoff 3810. Telegr.-Adr.: Fifun.

Beste
Bezugsquelle
für techn. Präparate in vornehmer, neutraler Aufmachung, wie:

Dampfhahnschmiere
hochhitzebeständig
Adhäsionsfett
gelb für Treibriemen
Ventil-Einschleifpasta
„Brillant"
Dampfkessel-Innenanstrich
Metall-Weichpackung
knetbar
Zahnradglätte, Ia
Seilschmieren aller Art
Treibriemenwachs hell, Ia
Dichtungspasta + Lederöl
sowie alle anderen
technischen Präparate

Billigste Bezugsquelle für den Export!

Verlangen Sie neutrale Drucksachen u. Preislisten für den Wiederverkauf
Paul Roland, Fabrik chem.-techn. Produkte
Dresden-Laubegast
340 Telephon: Niedersedlitz 1078 u. 758.

TEXTIL-TREIBRIEMEN
TRANSPORTBÄNDER
Ia Kamelhaar bis 1200 mm Breite. **Ia Baumwolle**
dichtgewebt und nach Art der Haar-Riemen gewebt
BAUMWOLLTUCH-TREIBRIEMEN

Dichtgewebte Hanfriemen

Westdeutsche Textilriemen-Fabrik
Mech. Weberei
G. M. B. H. **VREDEN** I. WESTF.
1313

Lithopone ✦ Zinkweiß
Bleimennige / Bleiweiß / Bleiglätte
Farben / Chemikalien
liefert
W. SCHMALSTIEG
Farben / Chem. Produkte
Telegr.-Adresse: EISENFARBE **HANNOVER** Fernsprecher: WEST NR. 4663

Boetticher & Co., G. m. b. H., Neuß a. Rh.
Gummi- u. Asbestwarenfabrik + Fabrikation techn. Lederart. u. Filzwaren

Spezialität:
Massenfabrikation von Dichtungsringen u. Rahmen, Stanzteilen usw.
aus sämtl. Materialien: Asbest, Gummi, Titanit, Pappe, Leder, Vulkanfibre, Kork, Preßspan, Filz, Blei usw.

Original-Titanit-Hochdruckplatte
bestbewährte Platte gegen Heißdampf, Hochdruckleitungen usw.

Stopfbüchsenpackungen
für Naß- u. Heißdampf-, Kalt- u. Warmwasserpumpen, hydraul. Pressen.

Ledermanschetten, Pumpen u. Ventilklappen, Handleder, Lederhandschuhe usw.

Gar. echt. Vulkanfibre, Marke „Titania", in Platten, Röhren u. Stäben.

Eigene Dreherei zur Anfertigung sämtl. Fassonstücke aus Vulkanfibre, Hartgummi usw.

Alfelder Stanzmesser- u. Maschinenfabrik G. m. b. H.,
Alfeld/Leine (Provinz Hannover)
1347

Spezialität: **Stanzmesser** Spezialität:
für die Gummi- u. Asbest-Industrie.

Vollgummi-Hosenträger
in 10 verschiedenen erstklassigen Ausführungen, reine Farben, mit Leder oder Gummipatten, Celluloidgarnitur von 0,65 an. Desgleichen Sportgürtel, Strumpfbänder, Sockenhalter, Aermelhalter billigst.
Fordern Sie Muster und Preise.
E. Schmiedel, Dresden-A.
Grüne Straße 8. 1443
Fabrikation für Gummi-Neuheiten.
Postscheckkonto: Dresden 1820. Tel. 13781

Mutterringe
Stethoskope
Plessimeter
Zungenschaber
Augenklappen
Dosen aller Art
und
Salbenkrukendeckel
fertigt
1326
Schles. Celluloidwaren-Fabrik
Keindorf & Vollmar
Hermsdorf städt. bei Liebau (Schles.)
Zur Messe in Leipzig:
Meßh.: Großer Reiter, Peterssfr. 44, 4. Obergeschoß, Koje 54

Heft 48 Berlin, den 29. August 1924. 38. Jahrgang.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin
Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederl. Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenk. H, Berlin SW 19, Krausenstr. 38/39 u. Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Deutschlands Außenhandel in Gummiwaren im ersten Halbjahr 1924.

Die deutsche Gesamt e i n f u h r in Kautschukwaren betrug im ersten Halbjahr 1924 3429 Doppelzentner gegen 1382 Doppelzentner in der gleichen Zeit des Vorjahres. Der Wert dieser Einfuhr stellte sich auf 1 802 000 Goldmark, das sind nach dem Vorkriegswerte 2 337 000 Goldmark. Im 1. Halbjahr 1913 hatte der Wert der Einfuhr 13 565 000 Goldmark ausgemacht. Die jetzige Einfuhr stellte sich also auf Grund der Gegenwartswerte auf nur 13,4 Prozent und auf Grund der Vorkriegswerte auf nur 17,2 Prozent des Wertes des 1. Halbjahres 1913. Auf Weichkautschukwaren entfielen 3182 Doppelzentner gegen 1313 Doppelzentner im Vorjahre und auf Hartkautschuk und Hartkautschukwaren 67 (69) Doppelzentner. — Die A u s f u h r ergab während des 1. Halbjahres 1924 75 552 Doppelzentner, ist also gegen das Vorjahr mit 95 540 Doppelzentnern erheblich zurückgeblieben. Dem Werte nach ergab die Ausfuhr 33 466 000 Goldmark. Das bedeutet auf Grund der Vorkriegswerte 48 443 000 Goldmark. Im Jahre 1913 wurde die Ausfuhr auf 67 587 000 Goldmark ermittelt. Somit betrug die Ausfuhr auf Grund des Gegenwartswertes nur 49,5 Prozent und auf Grund der Vorkriegswerte nur 71,7 Prozent vom Werte des 1. Halbjahres 1913. An Weichkautschukwaren wurden 71 091 Doppelzentner ausgeführt gegen 90 625 Doppelzentner in der gleichen Zeit 1923, an Hartkautschuk und Hartkautschukwaren 4461 (4915) Doppelzentner.

Export-Preisänderungen für mineralisierte Gummiwaren.

Die Preiskonvention deutscher Chirurgischer Hart- und Weichgummiwarenfabriken teilt durch Rundschreiben vom 21. August mit, daß sich für die Exportpreislisten für mineralisierte Gummiwaren Preisänderungen notwendig machen und führt diese im einzelnen auf. Ebenso gelten ab 29. August neue Grundpreise für Dauerwärme-Kompressen.

Der Hansabund zum Industriebelastungsgesetz.

Der Hansa-Bund hat in seiner Präsidialsitzung vom 25. August die folgende Entschließung einstimmig angenommen: Dem im Entwurf eines Gesetzes zur Aufbringung der Industriebelastung unternommenen Versuch der Reichsregierung, die Industriebelastung nach der Leistungsfähigkeit von Handel, Gewerbe und Industrie im Innern zu verteilen, stimmt der Hansa-Bund aus Gründen der Gerechtigkeit zu. Mit Entschiedenheit wehrt er sich aber gegen die vom Reichsrat in § 2 der Regierungsvorlage vorgenommene Streichung der Leistungspflicht der werbenden Betriebe des Reiches, der Länder und Gemeinden. Mit der Forderung der Wiederherstellung der ursprünglich auch für diese vorgesehenen Mitbelastung folgt der Hansa-Bund seinem auch für die Steuergesetzgebung aufgestellten Grundsatz, daß — soweit Reich, Länder und Gemeinden werbende Betriebe unterhalten, also sich privatwirtschaftlich betätigen — die Betriebe dieselben Lasten und Steuern zu tragen haben wie die Privatunternehmungen.

Die Regelung der deutsch-belgischen Handelsbeziehungen.

Die Verhandlungen über den Abschluß eines modus vivendi zur Regelung der Handelsbeziehungen zwischen Deutschland und Belgien werden am 15. September in Berlin beginnen. Der modus soll bis zum Abschluß eines Handelsvertrages in Kraft bleiben.

Deutsche Automobil-Ausstellung Berlin 1924.

Die Ausstellungs-Leitung, bzw. der Reichsverband der Automobilindustrie haben beschlossen, die diesjährige Automobil-Ausstellung, welche ursprünglich für die Zeit vom 26. September bis 5. Oktober angesetzt war, zu verschieben und zwar auf die Zeit vom 5. bis 14. Dezember dieses Jahres.

Die Wirtschaftsfaktoren der Zukunft.

Daß der Londoner Pakt und damit das Sachverständigen-Gutachten eines Tages Wirklichkeit wird, darüber besteht kein Zweifel. Vielleicht, daß in dem Augenblick, wo diese Zeilen im Druck erscheinen, das deutsche Parlament schon sein „Ja" dazu gesprochen hat. Viel spricht dafür! Und wenn nicht, dann wird in einigen Wochen der Pakt entweder vom Volke selbst oder von einem neuen Reichstag sanktioniert werden. Wir können jedenfalls bei einer Betrachtung der Zukunft davon ausgehen, daß die Bestimmungen des Gutachtens mit den ergänzenden Bestimmungen des Londoner Pakts in Kraft gesetzt sind.

Wenn dem so ist, unter welchen Bedingungen steht dann künftig die deutsche Volkswirtschaft, und welche Faktoren sind gegenüber dem heutigen Zustand neu? Zwei Gesichtspunkte sind von vornherein ins Auge zu fassen als wesentlich und entscheidend: Der eine ist der, daß Deutschland künftig unweigerlich ganz bedeutende Reparationszahlungen jährlich wird leisten müssen und zwar Zahlungen, die vom fünften Reparationsjahr ab die Höhe von 2500 Millionen Goldmark ausmachen; der andere ist der, daß Deutschlands Wirtschaft künftig von jedem machtpolitischen Druck befreit sein wird, sich also allein den obwaltenden Wirtschaftsgesetzen zu beugen hat und lediglich in dieser Abhängigkeit, sonst aber frei sich entfalten kann.

Die Last der Reparationszahlungen.

Was die Reparationszahlungen anlangt, so ist es von größtem Wert zu wissen, wie das System ausschaut, das aufgebaut wird, um diese Reparationszahlungen zu ermöglichen. Von den vier Uebergangsjahren, in denen Deutschland weniger als 2500 Millionen Goldmark zu zahlen hat, soll hier nicht gesprochen werden. Es mag genügen, darauf hinzuweisen, daß diese vier Jahre als Erholungsjahre für die deutsche Wirtschaft gedacht sind, insbesondere das erste Jahr, in dem die deutsche Wirtschaft überhaupt keine Zahlungen an das Ausland zu leisten hat. Von dem Normaljahr ab (1928/1929) sind jährlich 2500 Millionen Goldmark in folgender Weise aufzubringen: 950 Millionen Goldmark unmittelbar von der Eisenbahn (davon 290 Millionen Goldmark auf dem Wege der Verkehrssteuer; 300 Millionen Goldmark unmittelbar von der Industrie und 1250 Millionen Goldmark aus dem Haushalt, also durch Zölle und Steuern. Zu diesem Zwecke werden die Eisenbahnen einer privaten Gesellschaft zum Betrieb übergeben, die Industrie mit einem Schuldtitel in Höhe von 5 Milliarden belastet und die Zölle sowie ein Teil der indirekten Steuern (Branntwein, Bier, Tabak und Zucker) des Reiches verpfändet.

Die Aufbringung der Reparationssumme.

Wie sind nun praktisch die geforderten Summen aufzubringen und was geschieht mit ihnen?

Die Eisenbahn hat ihre Zahlungen unmittelbar an den Reparationsagenten abzuführen; für Ausfälle gegenüber dem erforderlichen Soll haftet die allgemeine Reichskasse. Die Industrie hat unter Vermittelung einer eingeschalteten und neu zu gründenden Bank ihre Summen ebenfalls unmittelbar an den Reparationsagenten abzuführen; für Ausfälle haftet wiederum die allgemeine Reichskasse. Und die 1250 Millionen Goldmark, die der Reichshaushalt aufzubringen hat, sowie die genannten Ausfälle werden dem Reparationsagenten derart zugeführt, daß die Bruttoeinnahmen an den Zöllen und Steuern (bei dem Branntwein die Nettoeinnahmen des Monopols) unmittelbar, zum Teil direkt von den Finanzkassen auf Reparationskonto eingezahlt werden und daß dann lediglich die den Sollbetrag überschießenden Beträge dem Reich zurückerstattet werden. Dieser Zahlungsmodus wurde hier deshalb geschildert, um klar zu machen, daß die geforderten Summen höchstwahrscheinlich in vollem Umfange dem Gläubiger zugeführt werden. Mit anderen Worten, es muß damit gerechnet werden, daß wenigstens zunächst einmal für eine längere Reihe von Jahren Deutschland tatsächlich jährlich 2500 Millionen Goldmark aufzubringen hat. Denn die Einschränkungen, die für die Zahlungen im Sachverständigen-Gutachten vorgesehen sind, werden erst im Laufe späterer Jahre praktisch. Sonstige Ermäßigungen der Zahlungen sind aber nur noch möglich auf Grund einer Revision des Zahlungsplanes, die allerdings Deutschland auf Grund des Versailler Vertrages jederzeit — ob mit oder ohne Erfolg — ist eine andere Frage — fordern kann.

Damit steht fest, daß die Lasten zunächst einmal aufgebracht werden. Wie sind nun die Lasten zu beurteilen?

Die Wirkung auf die deutsche Wirtschaft.

Bei der Eisenbahn wird gesagt, schon im Frieden warf die Eisenbahn einen Reinertrag von zirka 1 Milliarde Goldmark ab, warum sollte sie es jetzt nicht auch, zumal angenommen wird, daß die Wirtschaft in den nächsten Jahren wieder in normale Bahnen gerät. Es ist richtig, daß im Frieden die deutschen Eisenbahnen zirka 1 Milliarde Goldmark Reinertrag aufwiesen; dieser floß aber den Länderverwaltungen zur Deckung ihres Bedarfs zu und kam damit dem Volke mittelbar wieder zugute. Wenn dieser Betrag heute auf Reparationskonto gezahlt wird, müssen die Länder ihren Geldbedarf auf dem Steuerwege decken. Die Last, die der Eisenbahn auferlegt ist, ist also nicht etwa eine Last, die die Privatwirtschaft nicht spürt, sondern sie belastet zunächst einmal unmittelbar den Steuerzahler auf dem Wege über die Ländersteuern und zum anderen mittelbar, weil natürlich die Eisenbahn mit höheren Tarifen arbeiten muß.

Was die 300 Millionen Goldmark anlangt, die die Industrie jährlich aufzubringen hat, so wird gesagt, im Frieden war die Obligationenlast, also die Verschuldung der Industrie höher als 5 Milliarden, und wenn sie damals diese höhere Schuldenlast hat verzinsen können, so wird sie in den nächsten Jahren in der Lage sein, 5 Milliarden zu verzinsen. Auch das ist richtig, nur ist auch hier der Gedanke nicht zu Ende gesponnen. Natürlich kamen im Frieden die Zinsen der Bevölkerung zugute und stärkten damit ihre Steuerkraft. Wenn diese Zinsen heute auf Reparationskonto gezahlt werden müssen, so stellt dies eine neue Belastung der Steuerzahler dar, die um so schwerer wiegt, als auf der anderen Seite die Ansprüche an die Steuerzahler gewaltig gestiegen sind. Demnach ist kein Zweifel, daß sich die 2500 Millionen Goldmark Reparationszahlungen unmittelbar auswirken müssen in einer außerordentlichen Anspannung der Steuerschraube, falls nicht auf der anderen Seite sich künftig Möglichkeiten eröffnen, die Steuermehrerträge auch ohne Anziehen der Steuerschraube aufzubringen.

Mit anderen Worten, wir müssen annehmen, daß die Lasten des Sachverständigen-Gutachtens in aller Schwere auf der deutschen Wirtschaft ruhen werden. Es wäre verkehrt, sich darüber täuschen zu wollen. Tatsächlich hat auch von maßgeblicher Seite bisher niemand behauptet, daß die Lasten nicht schwer seien, die wir mit dem Londoner Pakt auf uns nehmen.

Die Wiedergewinnung der wirtschaftlichen Freiheit.

All diese Lasten zu tragen, ist aber nur möglich, wenn die deutsche Wirtschaft ihre Freiheit wiedergewinnt. Die Voraussetzungen dafür sind gegeben. Hier sind drei verschiedene Arten zu unterscheiden. 1. daß als Folge des Londoner Pakts Deutschland künftig in seiner wirtschaftlichen Entfaltung von jedem machtpolitischem Druck befreit sein wird; 2. daß Deutschland am 10. Januar 1925 wieder in den Vollbesitz seiner wirtschaftpolitischen Freiheit gelangt; 3. daß endlich die Bahn freigemacht ist für ein neues verständiges Zusammenwirken der Völker und damit für eine ganz allgemeine Wirtschaftsentfaltung der Welt, von deren künftigem Ausmaß sich vielleicht heute noch gar niemand eine rechte Vorstellung machen kann.

Die zuerst genannten Voraussetzungen forderte schon das Sachverständigen-Gutachten. Auf der Londoner Konferenz haben sich die Gegner auf den Standpunkt des Gutachtens gestellt und haben sich bereit erklärt, wenn Deutschland das Gutachten endgültig annimmt, ihrerseits alles rückgängig zu machen, was sich als eine Beeinflussung der deutschen Wirtschaftstätigkeit im eigenen Wirtschaftsgebiet darstellen könnte, z. B. die Binnenzollinie, die Eisenbahnregie, Freigabe der Regiezechen, Auflösung der „Micum" usw.

Die unter 2 genannten Voraussetzungen treten am 10. Januar 1925 ein, da es unserer Delegation gelungen ist, die französischen Ansprüche auf Verlängerung der Fristen des Versailler Vertrags bezüglich der elsaß-lothringischen Kontingente und der einseitigen Meistbegünstigung zurückzuweisen und zwar restlos zurückzuweisen. Das ist von allergrößter Bedeutung. Denn dadurch gewinnt Deutschland mit dem 10. Januar 1925 seine handelspolitische Bewegungsfreiheit zurück und ist in der Lage, auf der Basis völliger Gleichberechtigung die Verhandlungen aufzunehmen, die zu dem Abschluß der verschiedensten Handelsverträge führen und sämtlich für Deutschland gegenüber dem augenblicklichen Zustand erhebliche Vorteile bringen werden. Die Epoche der einseitigen Meistbegünstigung ist zu Ende. Daß darin große Möglichkeiten für eine neue Entfaltung des deutschen Außenhandels und damit für eine starke Entwicklung der deutschen Wirtschaft liegen, wird niemand bestreiten können.

Und was die zuletzt genannten Voraussetzungen anlangt, so wird wohl angenommen werden können, daß auch sie künftig

in der Richtung einer Aufwärtsentwicklung der deutschen Wirtschaft wirken werden. Man braucht sich ja nur einmal vorzustellen, welche Desorganisation augenblicklich auf dem Produktions- und Absatzmarkt herrscht, in welcher Weise sich die Länder nach dem Kriege fälschlich gegeneinander abgeschlossen haben, welch ungeheure Gebiete überhaupt aus dem Weltmarkt ausgeschieden sind, um die Möglichkeiten in großen Umrissen zu erkennen, die hier der künftigen Wirtschaft gegeben sind. Wir glauben, daß das Sachverständigen-Gutachten die Grundlage abgeben kann für eine Ausschöpfung dieser Möglichkeiten und damit für einen wirtschaftlichen Aufschwung ganz großen Stils. Gj. (flp)

Die Verordnung über die Arbeitszeit vom 21. Dezember 1923.

Beschränkung der Arbeitszeit in den Vulkanisieranlagen?

Von **Walter Lindemann**, Berlin.

Nur wenig wird bisher in den Kreisen der deutschen Kautschukindustrie und -wirtschaft beachtet worden sein, daß sich aus der Verordnung über die Arbeitszeit vom 21. Dezember 1923 „ohne rechtzeitige Aufklärung der Reichsbehörden" eine für die Betriebsführung der Kautschukindustrie einschneidende und lästige, dabei durchaus unbegründete und überflüssige, gesetzgeberische Maßnahme ergeben kann.

Laut § 7 der Verordnung über die Arbeitszeit vom 21. Dezember 1923 ist eine Ueberschreitung der achtstündigen täglichen Arbeitszeit für Gewerbezweige oder Gruppen von Arbeitern, die unter besonderen Gefahren für Leben oder Gesundheit arbeiten, insbesondere für Arbeiter im Steinkohlenbergbau unter Tage, sowie für Arbeiter, die in außergewöhnlichem Grade der Einwirkung von Hitze, giftigen Stoffen, Staub oder dergleichen oder der Gefährdung durch Sprengstoffe ausgesetzt sind, nur zulässig, wenn die Ueberschreitung aus Gründen des Gemeinwohls dringend erforderlich ist, oder wenn sie sich in langjähriger Uebung als unbedenklich erwiesen hat und eine halbe Stunde nicht übersteigt.

Der Reichsarbeitsminister bestimmt, laut § 7, Absatz 2, der vorerwähnten Verordnung, für welche Gewerbezweige oder Gruppen von Arbeitern diese Beschränkung Platz greift.

Vom Reichsarbeitsministerium ist eine unverbindliche Zusammenstellung jener Gewerbezweige und Betriebs-Anlagen, für die eine Beschränkung auf eine tägliche Arbeitszeit von 8 Stunden in Frage kommen kann, ausgearbeitet und umlängst den Gewerbeaufsichtsbeamten zur Begutachtung vorgelegt worden. In dieser Zusammenstellung befinden sich unter Punkt 15 „Anlagen zum Vulkanisieren von Kautschukwaren".

Daß die Anwendung des § 7 der Verordnung vom 21. Dezember 1923 auf „Anlagen zum Vulkanisieren von Kautschukwaren" unberechtigt ist und über das Ziel hinausschießt, muß auf der Hand liegen. Aehnlicher Auffassung scheint übrigens inzwischen auch das Reichsarbeitsministerium selbst geworden zu sein. In seinem dem vorläufigen Reichswirtschaftsrat mit Schreiben vom 23. Juli dieses Jahres zur Begutachtung übersandten Verzeichnis ist unter Ziffer IX „Industrie lederartiger Stoffe: Anlagen zum Vulkanisieren von Gummiwaren" folgende Einschränkung enthalten: „Die beim Vulkanisieren mit Schwefelkohlenstoff oder Chlorschwefeldämpfen beschäftigten Arbeiter".

Hierüber irgend welche neuen, auf § 7, Absatz 1, der Arbeitszeitverordnung sich aufbauende Bestimmungen zu erlassen, liegt zweifelsohne kein Grund vor. Zunächst sind für derartige Betriebsanlagen seit langem schon, durch eine Bekanntmachung des Reichskanzlers, betr. Einrichtung und den Betrieb gewerblicher Anlagen zum Vulkanisieren von Kautschukwaren vom 1. März 1902 (R. G. Bl. S. 59), — eingehende Vorschriften darüber erlassen, welche Voraussetzungen baulicher Art und Entlüftungs-Anlagen zum Vulkanisieren mit Schwefelstoff oder Chlorschwefeldämpfen erfüllen müssen, und welche Beschränkungen bezüglich Arbeitszeit und Arbeitsweise für die Beschäftigung mit dem Vulkanisieren unter Anwendung von Schwefelkohlenstoff gelten.

Im übrigen haben sich die Verhältnisse seit Erlaß der Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 1. März 1902 in den Betriebsanlagen zum Vulkanisieren mit Schwefelkohlenstoff oder Chlorschwefeldämpfen inzwischen wesentlich geändert. Es sind seither derartig wichtige, technische Verbesserungen zur Abwehr von „etwaigen" Gesundheitsgefährdungen in diesen Anlagen eingeführt worden, daß heute keineswegs mehr davon zu sprechen ist, daß die mit dem Vulkanisieren unter Anwendung von Schwefelkohlenstoff oder Chlorschwefeldämpfen beschäftigten Arbeiter in stärkerem Maße, als irgend eine andere Arbeitergruppe, gesundheitlich gefährdet seien. Diese Feststellung gründet sich auf eine Rundfrage bei sämtlichen größeren, derartige Anlagen besitzenden Betrieben der Kautschukindustrie und wird weiter durchaus damit bestätigt, daß die Unfall- und Erkrankungsziffer in Anlagen zum Vulkanisieren mit Schwefelkohlenstoff oder Chlorschwefeldämpfen keineswegs höher ist, als in irgendwelchen anderen Betriebsabteilungen. Die Zahl der älteren Arbeiter in diesen Anlagen ist ebenso groß wie in anderen Betriebsabteilungen, und es befinden sich Arbeiter darunter, die häufig über 25 Jahre mit der Vulkanisation unter Anwendung von Schwefelkohlenstoff oder Chlorschwefeldämpfen beschäftigt sind, ohne die geringsten Gesundheitsschädigungen erlitten zu haben.

Hierzu kommt, daß die Vulkanisation mit Schwefelkohlenstoff, wobei der Schwefelkohlenstoff als Verdünnungsmittel für den Chlorschwefel dient, heute durchgängig ersetzt worden ist durch eine solche mit Chlorschwefel unter Zuhilfenahme anderer, vollkommen ungefährlicher Verdünnungsmittel. Dies letztbezeichnete Verfahren kann aber überhaupt nicht als gesundheitsschädlich kritisiert werden. Hierfür ist in erster Linie auf die Sammlung von L. Lewin „Obergutachten über Unfallvergiftungen", im Reichsversicherungsamt und anderen Gerichten erstattet, Auflage 1922, zu verweisen, der — abgesehen von verschiedenen anderen Gutachten (vergl. Seite 233, Spalte 8—14, Seite 241, Spalte 8 ff., Seite 245, Spalte 31 ff.) — in einem der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie erstatteten Gutachten über den Unfalltod eines Herzkranken durch Einatmen von Schwefelkohlenstoff auf Seite 258 der oben genannten Sammlung, Spalte 7 von unten, ausführt:

Ebenso verneine ich, daß Chlorschwefel in den Mengen, die erfahrungsgemäß bei dessen Verarbeitung für Vulkanisierungszwecke in Frage kommen, und die teilweise auch in seinen Zersetzungsprodukten in die Luftwege von Arbeitenden gelangen, Gesundheitsbeschädigungen ernsterer Natur bedingen können.

Diese Tatsachen müssen zwangsläufig dazu führen, daß die Voraussetzungen zu einer Anwendung des § 7, Absatz 1, für Anlagen zum Vulkanisieren mit Schwefelkohlenstoff oder Chlorschwefeldämpfen in keiner Weise gegeben sind, und darüber hinaus muß gefordert werden, daß die Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 1. März 1902, für die zur Zeit ihres Erlasses eine gewisse Berechtigung vorlag, unter den vorstehend geschilderten, vollkommen veränderten Verhältnissen einer Nachprüfung und zeitgemäßen Aenderung unterzogen wird, insbesondere in der Richtung, daß die in ihrem § 10 festgesetzte Beschränkung der Arbeitszeit aufgehoben wird und für diese Anlagen die gleiche Arbeitszeit künftighin gelten wird, die für die übrigen Abteilungen des Betriebes besteht.

Der Sozialpolitische Ausschuß des vorläufigen Reichswirtschaftsrats hat sich in seiner Sitzung vom 14. August 1924 mit dem vom Reichsarbeitsministerium zur Begutachtung vorgelegten Entwurf eines Verzeichnisses der dem § 7 der Arbeitszeitverordnung zu unterstellenden Gewerbezweigen und Gewerbegruppen von Arbeitern befaßt. Die Beratungen zu diesem Verzeichnis, ausgearbeitet auf Grund der bisher besonders von den Landesregierungen eingegangenen Vorschläge und enthaltend nur solche Gewerbezweige und Arbeitergruppen, für die eine Regelung nach § 7 als dringlich erachtet wurde, ergab Einstimmigkeit auf Arbeitgeber- und Arbeitnehmerseite

1. darüber, daß der Entwurf einer dem Verzeichnis beizugebenden Verordnung dem Ausschuß vor seiner endgültigen Stellungnahme zum vorliegenden Entwurf zugeleitet werden müsse,
2. darüber, daß zunächst zur eingehenden Durchberatung ein Arbeitsausschuß einzusetzen sei, der unter Hinzuziehung von Sachverständigen Besichtigungen der in Betracht kommenden Betriebe vornehmen soll.

Im Anschluß an die Sitzung wurde ein aus 12 Mitgliedern (je 4 aus jeder Abteilung) bestehender Arbeitsausschuß, der demnächst seine Arbeiten aufnehmen wird, gebildet.

Die Stellungnahme des Sozialpolitischen Ausschusses des vorläufigen Reichswirtschaftsrates eröffnet die Aussicht auf sachgemäße

Vertretung und Behandlung der Interessen der Kautschukindustrie in dieser wichtigen Frage.

Schnellste Fühlungnahme mit den Fachvertretungen, insbesondere mit dem „Reichsverband der deutschen Kautschukindustrie", Berlin W 35, Potsdamerstraße 111, ist erforderlich seitens aller an dieser Angelegenheit beteiligten Betriebe der Kautschukindustrie.

Darüber hinaus muß sich jeder Betrieb angelegen sein lassen, dauernd genauestens zu verfolgen, ob durch Maßnahmen von Landesbehörden „örtlich" Regelungen im Zusammenhang mit §7 der Arbeitszeitverordnung getroffen werden sollen. Sofortige Schritte würden in allen derartigen Fällen zu tun sein. Die Möglichkeit zu derartigen „örtlichen Regelungen" ist insofern geboten, als in dem vorerwähnten Schreiben des Reichsarbeitsministeriums vom 23. Juli 1924 an den vorläufigen Reichswirtschaftsrat ausgeführt wird, daß der Entwurf des Verzeichnisses zunächst nur diejenigen Gewerbezweige und Arbeitergruppen enthält, bei denen eine Regelung nach § 7 z. Zt. am dringlichsten erscheine, daß jedoch die große Verschiedenartigkeit der einzelnen Herstellungsverfahren und technischen Einrichtungen dazu nötige, wenigstens für die nächste Zeit in weitgehendem Maße die örtliche Regelung neben der zentralen zuzulassen, und daß die oberste Landesbehörde oder die von ihr beauftragte Stelle daher ermächtigt werden solle, zu bestimmen, welche weiteren Gewerbezweige, Anlagen und Gruppen von Arbeitern unter den § 7 der Arbeitszeitverordnung fallen.

Die Kautschukindustrie Deutschlands muß, wenn sie ihren Platz auf dem Weltmarkte gegen den gewaltigen Wettbewerb des Auslandes erfolgreich verteidigen und für die Dauer behaupten soll, von einengenden Bestimmungen und Maßnahmen der Reichsbehörden befreit bleiben. — „Steigerung der Leistungsfähigkeit", „Förderung der Ausfuhrmöglichkeiten" usw. werden nicht zuletzt sehr wesentlich von der Befolgung des Grundsatzes, daß keine Betriebsführung schematische, unnötige und verderbliche, nur einem Gesetzesparagraphen zuliebe eingeführte Regelungen und Maßnahmen verträgt, auch in der Kautschukindustrie abhängen. —

Richtlinien für die Farbenwahl bei farbigen Gummiwaren.

Immer zahlreicher werden die Gummiwaren, die, in bunte Farben gekleidet, nicht mehr allein der alten rot-grauen Zweckmäßigkeit, sondern auch der Augenweide dienen wollen. In lustiger Pracht sehen wir überall die bunten Gummipuppen, die in ihrer Farbfreudigkeit mit denen der Spielbälle wetteifern. Im Strandbad leuchten uns schon von weitem die Hauben, Schwammbeutel und Schuhe in ihren lebhaften Tönen entgegen. Unsere Räume beleben bunte Matten und Bodenbeläge; und selbst Schwämme, Tabaksbeutel und Radiergummi haben die Eintönigkeit verlassen. Sogar Schläuche und Autoreifen wollen nicht mehr einfach rot oder grau sein, sondern andere Farbforderungen erfüllen. Das Praktische des Gummigegenstandes ist zur Gewohnheit geworden und verlangt jetzt die Verknüpfung mit etwas Angenehmem und Freudigem.

Diese Forderungen zu erfüllen, ist unsere Industrie nicht nur zum größten Teil technisch in der Lage, sondern offensichtlich auch bestrebt, wie man an den zahl- und farbenreich aufkommenden bunten Artikeln erkennen kann. Diese junge Liebe zur Farbe ist aber noch eine recht unglückliche. Mit ganz ungenügenden Mitteln geht man an diese Aufgabe heran, und die Wahl der Farbe und von Farbenkombinationen geschieht willkürlich nach dem „Gefühl", d. h. nach durchaus unbestimmten Schätzungen. Auch die häufige Zuhilfenahme eines Kunstgewerblers schafft diese Tatsache nicht aus der Welt, wenngleich dessen geübter „Geschmack" die schlimmsten Entgleisungen verhütet. Sehr oft ist deshalb die Farbwirkung unserer bunten Artikel eine unangenehme, bestenfalls eine gleichgültige. Wir treffen also nicht gesetzmäßig das Richtige, wie eine moderne Verkaufstechnik bzw. Vertriebspsychologie dies fordert. Wir laufen immer Gefahr, in den Ruf der Geschmacklosigkeit, anderen gegenüber ins Hintertreffen und zu vielen Ladenhütern zu kommen, die kein Mensch leiden mag. Diese Gefahren und damit verbundenen Verluste möglichst auszuschalten, ist Absicht und Gegenstand dieser wegleitenden Ausführungen.

Noch vor 2—3 Jahren wäre dies ein ganz vergeblicher Versuch gewesen und wäre in gefühlsmäßigen, meist subjektiven und somit nicht allgemein anwendbaren Erörterungen verlaufen. In der Hauptsache deshalb, weil die allgemeinverständlichen Bezeichnungen für den Gegenstand des Themas, nämlich für die Farben selbst, fehlten. Wie überall, so auch hier, ist die Voraussetzung der einheitliche Wertmesser, die Norm, und sei deshalb zunächst die Forderung für unsere Industrie aufgestellt, daß sie sich die Farbnormen zu eigen macht und im inneren und äußeren Verkehr sich dieser Normen bediene.

Was geht heute an Zeit für Ueberlegungen, Versuche und Unterhaltungen verloren, ehe wir von der Wahl einer Farbe bis zu ihrer tatsächlichen Verwendung kommen. Heute bekommt der geplagte Mischungstechniker die vage Anweisung, z. B. für eine zweifarbige Badehaube Mischungen herzustellen, von denen die eine ein „kräftiges aber leise schattiertes Himmelblau" und die andere ein „dazu passendes Gelb" sein soll. Endlose Probenvorlagen und Rückfragen entstehen und könnten durchaus vermieden werden, wenn die Farben kurz und bündig aufgegeben werden: Blau 54 ic bzw. Gelb 04 ic.

Diese Bezeichnungsmöglichkeiten verdanken wir der von Wilh. Ostwald gebrachten neuen deutschen Farbenlehre und der daraus entsprungenen Farbennormung. Diese wissenschaftlich fest verankerte Normung kann als praktisch stabil und deshalb als ohne weiteres anwendbar betrachtet werden.

Gedrängt zusammengefaßt baut Ostwald[1]) seine Farbnormen wie folgt auf:

1. Unbunte Farben: Wir unterscheiden zunächst unbunte und bunte Farben. Die unbunten sind die grauen mit den Endpunkten Weiß und Schwarz. Alle grauen Farben bestehen aus bestimmten Anteilen Weiß und Schwarz in bestimmtem Verhältnis. Hier gibt es im gebräuchlichen Gebiet 8 Stufen, die mit den Buchstaben a c e g i l n p bezeichnet werden; a ist weiß, c weißgrau, e hellgrau, g mittel-, i dunkelgrau, l grauschwarz, n schwarz, p tiefschwarz.

2. Bunte Farben: Die bunten Farben sind Gelb, Rot, Blau, Grün. Enthalten sie nur diese, so heißen sie Vollfarben. Die Farben der Körper sind niemals reine Vollfarben, sondern enthalten neben Vollfarbe immer Weiß und Schwarz. Daher unterscheiden sich die bunten Farben von den unbunten nur dadurch, daß sie neben Weiß und Schwarz noch Vollfarbe enthalten.

Die Vollfarben sind durch ihren Farbton verschieden. Was man mit den Namen Gelb, Rot, Blau, Grün bezeichnet, ist der Farbton.

Die Farbtöne bilden eine in sich zurücklaufende stetige Reihe, den Farbtonkreis. Er läßt bei genauer Betrachtung 8 Hauptfarben erkennen, von denen jede $^1/_8$ des Kreises einnimmt, nämlich

Gelb	Ublau (Ultramarinblau)
Kreß (Orange)	Eisblau (grünlich Blau)
Rot	Seegrün (Blaugrün)
Veil (Violett)	Laubgrün (Gelbgrün).

Für die Normung erweisen sich die Sprünge zwischen diesen Farben zu groß; wir nehmen jede in 3 Stufen und haben demnach: erstes, zweites, drittes Gelb, Kreß, Rot usw., im Ganzen 24 Farbtöne.

Anderseits sind im Farbkreis zufolge des Zehnerprinzips 100 Punkte unterschieden worden. Verteilen wir unsere 24 Normen regelmäßig über den Kreis und runden die entstehenden Brüche ab, so erhalten wir folgende Uebersicht:

	Erstes	Zweites	Drittes
Gelb	00	04	08
Kreß	13	17	21
Rot	25	29	33
Veil	38	42	46
Ublau . . .	50	54	58
Eisblau . . .	63	67	71
Seegrün . . .	75	79	83
Laubgrün . .	88	92	96

Demgemäß hat das zweite Rot die Farbtonnummer 29, das dritte Eisblau hat 71, das erste Gelb hat 00 usw. Die Farbtonnummer ist das erste Hilfsmittel zur Bezeichnung der Buntfarben.

Jede Buntfarbe hat außerdem noch einen bestimmten Gehalt von Weiß und Schwarz. Wir lassen als Normalfarben nur solche gelten, deren Weiß- und Schwarzgehalt mit dem übereinstimmt, den die Graustufen a c e g i l n p haben. Fügen wir zu der Farbtonnummer die beiden Buchstaben, welche den Weißgehalt und den Schwarzgehalt angeben, so ist die Farbe vollständig bezeichnet: sie hat ihr „Farbzeichen".

[1]) W. Ostwald: Die Farbnormen.

In der Reihe a c e g i l n p nimmt der Weißgehalt von a bis p ab, der Schwarzgehalt dagegen zu. Danach kann man jedes gegebene Farbzeichen deuten. So ist 33 ca eine Farbe mit sehr viel Weiß (c) und ohne (bzw. fast ohne) Schwarz (a); der Farbton 33 ist das dritte Rot. Es liegt also ein blasses, nach Veil neigendes Rosa vor.

54 ic hat viel weniger Weiß und etwas Schwarz; der Farbton 54 ist das zweite Ublau. Es liegt also ein kräftiges, etwas getrübtes Himmelblau vor.

88 pl hat sehr wenig Weiß (p), aber recht viel Schwarz (l); der Farbton 88 ist das erste Laubgrün. Es liegt also ein tiefes, schwärzliches Laubgrün vor, etwa wie es die Blätter der Bäume im Spätsommer zeigen.

Die Anzahl der Buchstabenpaare, die verschiedene Gehalte an Weiß und Schwarz in einer Buntfarbe angeben können, beträgt 28, nämlich

Nr. 1 ca	Nr. 8 ic	Nr. 15 li	Nr. 22 pa
„ 2 ea	„ 9 ie	„ 16 na	„ 23 pc
„ 3 ec	„ 10 ig	„ 17 nc	„ 24 pe
„ 4 ga	„ 11 la	„ 18 ne	„ 25 pg
„ 5 gc	„ 12 lc	„ 19 ng	„ 26 pi
„ 6 ge	„ 13 le	„ 20 ni	„ 27 pl
„ 7 ia	„ 14 lg	„ 21 nl	„ 28 pn

Solche 28 Abkömmlinge gibt es von jedem der 24 normalen Farbtöne. Folglich gibt es im Ganzen 28 × 24 = 672 Farbnormen. Hierzu kommen noch die 8 unbunten Farben a c e g i l n p, so daß die Gesamtzahl 680 beträgt.

Alle Abkömmlinge eines Farbtons lassen sich zu einem farbtongleichen Dreieck ordnen, das ihre gegenseitigen Beziehungen zum Ausdruck bringt.

3. Reinheit. Je näher sich die beiden Buchstaben für Weiß und Schwarz kommen, um so geringer ist der Anteil Vollfarbe, um so weniger rein sieht die Farbe aus. Wir unterscheiden daher Farben verschiedener Reinheit. Die unbunten haben die Reinheit 0, die bunten eine um so größere, je weiter ihre Buchstaben abstehen. Wir bezeichnen die Reinheitsstufen mit römischen Zahlen, die um je zwei springen, da auch die Buchstaben a c e g i l n p dies tun. Demgemäß haben wir folgende Reinheitsstufen:

Reinheit						
II	IV	VI	VIII	X	XII	XIV
Nr. 1 ca	Nr. 2 ea	Nr. 4 ga	Nr. 7 ia	Nr. 11 la	Nr. 16 na	Nr. 22 pa
„ 3 ec	„ 5 gc	„ 8 ic	„ 12 lc	„ 17 nc	„ 23 pc	
„ 6 ge	„ 9 ie	„ 13 le	„ 18 ne	„ 24 pe		
„ 10 ig	„ 14 lg	„ 19 ng	„ 25 pg			
„ 15 li	„ 20 ni	„ 26 pi				
„ 21 nl	„ 27 pl					
„ 26 pn						

Diese Tabelle gilt für alle 24 Farbtöne; die Reinheit wird also nur durch die Buchstaben des Farbzeichens bestimmt.

Farben gleichen Farbtons und gleicher Reinheit bilden Schattenreihen, d. h. solche Farben, die aus der helleren durch Beschattung, aus der dunkleren durch Belichtung entstehen. So ist 21 ia, 21 lc, 21 ne, 21 pg eine Schattenreihe von der Reinheit VIII.

Diese bei eingehender Betrachtung sich als genial einfaches System erweisende Normung ist natürlich in dieser gedrängten Kürze nicht jedem gleich verständlich. Das ebenso interessante und dankbare wie bisher vernachlässigte Gebiet erfordert fast für jeden die elementarsten Hilfsmittel. Zu seiner damit ganz leichten Eroberung sei auf die Farbenfibel und die Farbenschule von Ostwald verwiesen; zwei dünne schnell durchzuarbeitende Heftchen, die uns mit lapidaren Sätzen Tore zu einem Neuland aufreißen, dessen Schönheiten geradezu zu einem Erlebnis werden können.

Ostwald ist nun nicht hier stehen geblieben, sondern gibt uns mit guter deutscher Gründlichkeit sofort ein Werkzeug in die Hand, mit dessen Hilfe wir sogleich die praktische Nutzanwendung mit dieser Normung und Systemisierung des ganzen Farbenkomplexes für unsere Zwecke machen können.

Das ist der Farbenatlas, mit dessen Farbentäfelchen wir jetzt bei allen Vorgängen die verschiedensten bei uns in Erscheinung tretenden Farben genau bezeichnen und vermerken können, um so auch spätere Vergleiche zu ermöglichen.

Bis jetzt hatte unser Chemiker, um eine Mischung in einer vorgeschriebenen Farbe herzustellen, unter seinen vorhandenen immerhin beschränkten Proben die ähnlichste auszusuchen, um durch Probieren die Farbenmischung festzustellen, welche die gewünschte Färbung ergab. Künftig wird er an den Normen des Farbenatlas die Farbzeichen der Farben bestimmen, die mit seinen Rezepten erzeugt werden, und kann nach ihnen für jede verlangte Farbe berechnen, wie er sein Rezept einzustellen hat, um sie zu erhalten.

In der Hauptsache werden wir aber die Farbenkarten des Farbenatlas benötigen, um die Farben für unsere farbigen Artikel zu wählen und zu bestimmen, ohne vorher zeit- und geldraubende Färbungsversuche anstellen zu müssen. In Zukunft werden wir erst eine uns vorschwebende Farbe oder Farbenzusammenstellung mit den Farbentafeln versuchen und stufenweise durch andere oder Auswechseln verbessern oder wir werden viele Anregungen aus den reichhaltigen Farbenreihen des Atlas schöpfen.

Durch die farbigen Gummiwaren gerät unsere Industrie jetzt schon recht weit in das Gebiet des Kunstgewerbes, und damit tritt eine wesentliche Verschiebung der Verkaufspunkte auf die Farbwirkungen ein, die man bisher nach dem „Gefühl" zu erzielen trachtete. Abgesehen von ethischen Momenten, die heute für uns nur Abfallwerte bedeuten dürfen, erwarten wir letzten Endes von der Farbwirkung eine Umsatzsteigerung in den betreffenden Artikeln. Unser Ziel ist, mit unseren Farben bzw. Farbenzusammenstellungen den Geschmack des größten Teiles des in Frage kommenden Konsumentenkreises zu treffen. Um hier gesetzmäßig die Richtung zu finden, können wir uns noch einen recht breiten Wurf leisten, denn bei dem heutigen Stande des Farbempfindens brauchen wir einen besonders fein differenzierten Geschmack gar nicht zu berücksichtigen. Es gibt hier sicher einige gefühlsmäßig richtige Richtungen, die uns ja auch sofort mit Verständnis begleiten werden, aber die große Masse, und auf die kommt es uns an, ist im Farbempfinden ganz primitiv, und in dieser Einfachheit wird die einfache gesetzmäßige Schönheit die lebhafteste Wirkung hervorbringen.

Die hier in Frage kommenden Gesetze finden wir wiederum in der Ostwaldschen Farbenlehre. Mit seinem Werke: Die Harmonie der Farben erschließt er unseren bisher farbdummen Augen nebenbei Sensationen, wie es Requiems, Sonaten und Symphonien der großen Meister unseren tongeübten Ohren sind.

Die praktische Begleiterscheinung dieses höchst angenehmen Erlebnisses sind die Regeln, nach denen unter Bezug auf die Farbnormen auf die einfachste, fast mechanische Weise die Frage der gesetzmäßig schönen Farbenzusammenstellungen gelöst wird und damit gleichzeitig auch die der gewünschten Farbwirkung.

Es würde hier natürlich zu weit führen, diese Gesetzmäßigkeiten zu entwickeln bzw. abzuwandeln, und es muß auf das ebenerwähnte Werk Ostwalds verwiesen werden. Nur einige wesentliche Bestandteile mögen, herausgegriffen, hier Wiedergabe finden, vor allem das Hauptgesetz der Farbenharmonik:

> Harmonisch sind Farben mit in bestimmten einfachen Beziehungen stehenden Eigenschaften.

Dieses Hauptgesetz und die oben erwähnten Farbnormen bilden nun die Grundlage, aus der sich alle farbigen Harmonien nach folgenden Regeln aufbauen lassen:[2])

1. Graue Harmonien setzen mindestens 3 Stufen (einschließlich Weiß und Schwarz) voraus. Diese Stufen müssen gleich sein. So ergeben die Stufen ceg oder cgl harmonische Verbindungen; cel oder epg wirken unharmonisch.

2. Farbtongleiche Harmonien entstehen, wenn man das Gesetz (I) auf die Glieder einer Schattenreihe, einer Weißgleichen oder einer Schwarzgleichen anwendet. Beispiele sind 17 ca, 17 ec, 17 ge; ferner 50 ec, 50 ic, 50 nc; ferner 68 ga, 68 gc, 68 gi.

3. Farbtonverschiedene Harmonien sind die einzigen, die man bisher in Betracht gezogen hat. Weil die alsbald anzugebenden Gesetze für sie unbekannt waren, auch meist ein falsch geteilter Farbtonkreis benutzt wurde, konnte kein Erfolg erzielt werden.

a) Das Hauptgesetz ist, daß zunächst nur gleichwertige Farben verbunden werden, d. h. solche mit gleichem Weiß- und Schwarzgehalt. Sie sind durch gleiche Buchstaben gekennzeichnet. Die Farbtöne werden gleichabständig im Farbkreise aufgesucht. Somit haben ihre Nummern gleiche Unterschiede. Die in Betracht kommenden Teilungen sind die in 2, 3, 4, 6, 8 Teile. Dies ergibt Nummernabstände von 50, 33⅓, 25, 16⅔, 12½. Da nur ganzzahlige Nummern vorkommen, müssen die Brüche abgerundet werden, was statt 33⅓, 16⅔ und 12½ nach Umständen 33 oder 34, 16 oder 17, 12 oder 13 Abstand ergibt.

Beispiele sind:

Zweier	33 ie, 83 ie.
Dreier	17 ga, 50 ga, 83 ga.
Vierer	08 lc, 33 lc, 58 lc, 83 lc.
Sechser	00 ng, 17 ng, 33 ng, 50 ng, 67 ng, 83 ng.
Achter	04 ca, 17 ca, 29 ca, 42 ca, 54 ca, 67 ca, 79 ca, 92 ca.

---

[2]) W. Ostwald: Farbnormen und Farbharmonien.

b) Die Harmonien der Dreier und höherer Teilungen werden interessanter, wenn man ein oder einige Glieder fortläßt. So erhält man einseitig orientierte Farbgruppen von besonderem Charakter je nach dem Gebiet des Farbkreises, aus dem sie genommen sind.

c) Zugefügtes Grau muß den Buchstaben entsprechen. Zu der oben angegebenen Dreierharmonie in ga paßt nur Weiß a und Grau g, keinesfalls ein Schwarz.

d) In allen diesen Harmonien kann man einzelne Farben durch andere Glieder der zugehörigen Schattenreihe ersetzen. So kann man in der Zweierharmonie 33 ie, 83 ie statt der zweiten Farbe auch 33 ca, 83 ec, 83 gi usw. nehmen. Ebenso können mehrere solche Glieder nebeneinander verwendet werden, wobei das Gesetz (l) zu beachten ist.

e) Sind endlich die Flächengrößen der nebeneinander erscheinenden Farben sehr verschieden, so ersetzt man in der kleineren die gleichwertige Farbe durch eine reinere aus derselben Weißgleichen. Hat z. B. in der Harmonie 33 ie, 83 ie das Rot eine kleine Fläche, so nimmt man dafür 33 ic oder 33 ia.

Damit sind die Grundgesetze der Farbharmonik ausgesprochen. Sie gestatten eine außerordentlich mannigfaltige Anwendung, so daß von einer Erschöpfung der Möglichkeiten innerhalb der Normen in absehbarer Zeit nicht die Rede sein kann. So ist z. B. die Anzahl der Zweier oder Gegenfarbenpaare nach (a) gleich 336; fügt man die Ableitungen nach (b), (c) und (d) hinzu, werden es viele Tausende.

Daß das ganze Farbempfinden und die richtige Erkenntnis der Farben noch Neuland ist, erklärt auch die außerordentlich spärlichen Versuche auf psychologischem Gebiete. Die wenigen bekannten kranken alle an der falschen Bemessung der Farbenwerte, weil eben bisher keine Normen vorhanden waren. Auf Grund dieser aber angestellte Untersuchungen sind sehr beachtenswert, und besonders interessant sind für uns die Untersuchungen über die Lieblingsfarben der Kinder[3], deren Wahl für Gummispielwaren für uns wichtig ist. Wenn es auch in Wirklichkeit vorläufig wohl noch so bleiben wird, daß wir auf den Geschmack der die Spielwaren einkaufenden erwachsenen Personen hinzielen müssen, was für das Kind betrüblich, für den Fabrikanten aber schließlich maßgeblich ist, sei das Ergebnis dieser an zirka 1149 Schulkindern im 1.—8. Schuljahr vorgenommenen Versuche hier kurz wiedergegeben.

Die Ausbildung des Farbensinnes beginnt mit einer sehr starken Vorliebe für Rot (29). Mit zunehmender Entwicklung verbreitet sich die Vorliebe auf die anliegenden Farben Veil (42), dann Ublau (54) und zuletzt Kreß (17). An Eisblau (67) und Seegrün (79) findet dieses Alter keinen Geschmack.

Mit dann starker Vorliebe für Purpur macht sich später auch eine dagegen geringere Vorliebe für Laubgrün (92) geltend.

Wie die Farbenzeichen ergeben, wurden diese Versuche mit Vollfarben vorgenommen, und die Wahl dieser leuchtenden Töne wird für Spielwaren im allgemeinen wohl die gegebene sein, wobei man sich bei Farbenzusammenstellungen auch gut und gern der Gegenfarben (Abstand 50) bedienen kann, die als reine Farben in dieser Kombination für andere Zwecke eine reichlich knallige Wirkung haben würden.

Eine solche etwas gewaltsame Wirkung wollen wir übrigens auch mit unseren Werbemaßnahmen erzielen und die Gefälligkeit mit einer F e r n w i r k u n g kombinieren. Für eine moderne Vertriebstechnik ist die Farbenwahl und Farbenharmonie von größter Bedeutung bei der Schaufensterdekoration, bei farbigen Plakaten, bei den Packungen, Ausstattungen usw. Aus den schon früher erwähnten Gründen haben aber auch hier e x a k t e psychologische Untersuchungen nirgends vorgenommen werden können, und was in der reichhaltigen Reklameliteratur berichtet wird, läßt sich noch nicht verallgemeinern. Immerhin lassen sich für unsere Werbeleiter auch aus diesen Ergebnissen manche Anregungen schöpfen, die übersichtlich in dem sehr bemerkenswerten Buch „P s y c h o l o g i e d e s B e t r i e b e s" von L y s i n s k i im Abschnitt Psychologie der Reklame geschildert sind. π

Sämtliche hier genannten Bücher sind durch den Verlag der Gummi-Zeitung zu beziehen.

[3]) C. Paul und W. Ostwald: Die Lieblingsfarben der Kinder.

Wilhelm Birgelen †.

Als in der letzten Hauptversammlung des Reichsverbandes der deutschen Kautschuk-Industrie am 26. Juni d. J. in Hannover Herr Wilhelm Birgelen, der kaufmännische Direktor der Mannheimer Gummi-Guttapercha- und Asbestfabrik A.-G., in den Ausschuß gewählt und ihm dadurch das Vertrauen und die Wertschätzung seiner Kollegen aus der Branche zum Ausdruck gebracht wurde, hat sicher niemand erwartet, daß dieser im besten Mannesalter stehende, in strotzender Gesundheit anwesende Kollege schon so bald aus seinem Wirkungskreise abberufen werden würde.

Nach kaum eintägigem unbedeutenden Unwohlsein ist Herr Wilhelm Birgelen am 16. August d. J. plötzlich an Herzschlag verschieden.

Er wurde am 13. November 1869 in Heinsberg im Rheinland als Sohn eines Kaufmannes geboren, besuchte die höhere Schule seines Heimatsortes und dann das Gymnasium zu Düren. Anfang 1885 trat er dann als kaufmännischer Lehrling in die Dienste der Firma Franz Clouth Rheinische Gummiwarenfabrik Köln-Nippes, ein. In dieser ausgezeichneten und straffen Schule, aus der noch mehrere Herren hervorgegangen sind, die heute in der Industrie an erster Stelle stehen, konnten sich seine reichen Fähigkeiten rasch entfalten. Nachdem er die verschiedenen Abteilungen durchlaufen hatte, zeigte sich bald, daß er sich infolge seines Fleißes, seiner raschen Auffassungsgabe, seines glänzenden Briefstiles und seiner flotten Hand ganz besonders zum Korrespondenten eignete. Noch als Lehrling wurde er schon Privatkorrespondent des Besitzers der Firma, des Herrn Franz Clouth. Nach Beendigung der Lehre war er noch weitere fünf Jahre bei der Firma mit Erfolg tätig und ging dann ins Ausland, um seine Kenntnisse zu erweitern und zu vertiefen. Zuerst war er zwei Jahre bei der bekannten Rohgummifirma Weise & Co. in Rotterdam, dann weitere zwei Jahre in der Wiener Filiale der Firma Metzeler & Co. tätig. Nach Deutschland zurückgekehrt, trat er in das Werk der früheren Sächs.-Böhm. Gummiwerke in Dresden als Prokurist ein, wo er vier Jahre verblieb. Im Jahr 1901 übernahm er die kaufmännische Leitung des Gummiwerkes Oberspree.

Anfang 1907 ging er als kaufmännischer Direktor in den Vorstand der Mannheimer Gummi-Guttapercha- und Asbestfabrik A.-G. über. 17 Jahre lang hat er somit diese Stellung innegehabt. Hier konnte er durch seine reichen im In- und Auslande gewonnenen Kenntnisse und Erfahrungen, seinen unermüdlichen Fleiß und seine liebenswürdigen Charaktereigenschaften zu dem Aufschwung der Firma ganz besonders beitragen und die Hochachtung und Wertschätzung aller derer erwerben, mit denen er in Berührung kam.

Sein plötzlicher Tod war daher nicht nur für seine vielen persönlichen Freunde, sondern auch für alle diejenigen, die ihm geschäftlich nahestanden, besonders aber für die Angehörigen seiner Firma eine schmerzliche Ueberraschung. In sehr reichem Maße kam dies gelegentlich der am 19. d. M. auf dem Friedhofe in Mannheim stattgefundenen Einäscherung zum Ausdruck. Eine große Trauerversammlung hatte sich eingefunden, auch einige Herren aus der Gummi- und Asbestbranche nahmen teil. Seitens des amtierenden Geistlichen, der Verwaltung der Firma durch Herrn Gutsbesitzer Scipio, Vertreter des Vorstandes, der Prokuristen, der Arbeiter- und Beamtenschaft, der Loge und aus Freundeskreisen wurden mit warmen Worten unter Niederlegung von Kränzen sowohl seine großen Verdienste um die Leitung und Entwicklung der Firma, vor allem in den schweren Kriegs- und Nachkriegszeiten, wie auch ganz besonders seine hervorragenden Eigenschaften als Kollege, als Vorgesetzter und als Freund in eindruckvollster Weise gewürdigt.

Alle, die den trefflichen Mann gekannt, werden ihm ein ehrendes Andenken bewahren.

Zur Entwicklung der Hochspannungskabel.

Die Hochspannungskabel haben seit dem Kriege keine wesentliche Entwicklung zu verzeichnen. In Deutschland ließ während des Krieges der Kupfer- und Imprägnierstoffmangel einen nach außen sichtbaren Fortschritt, insbesondere was die Verwendung höherer Betriebsspannungen anlangt, nicht zu, aber auch im Ausland ist, obzwar dort kein Rohstoffmangel während des Krieges zu verspüren war, keine Weiterentwicklung der Kabeltechnik zu verzeichnen gewesen.

Bereits im Jahre 1900 wurden in Amerika zwei Hochspannungskabel für 25 000 Volt Spannung verlegt, von denen das eine Papierisolation, das zweite Gummiisolation hatte. Auch heute, 25 Jahre später, ist kein merklicher Fortschritt in der Höhe der verwendeten Spannung zu verzeichnen.

A) Entwicklung der Hochspannungskabel in Deutschland.

An der Spitze aller mehr als fünf Jahre im Betrieb stehenden Hochspannungskabel der Erde steht das vom Kabelwerk Oberspree ausgeführte Kabelnetz der Städtischen Elektrizitätswerke Berlin mit einer Betriebsspannung von 30 000 Volt und einer Länge des Kabelnetzes von 255 km. Bemerkenswert ist die hohe spezifische Beanspruchung von 34,3KV auf 1 cm Isolationsdicke, die jene aller anderen Kabel weit übertrifft. Nach Ansicht amerikanischer und englischer Fachleute beträgt die höchste zulässige Betriebsspannung für Kabel 25 000 Volt, die höchste Beanspruchung auf 1 cm Isolationsdicke 25 KV. Beide Werte sind vom deutschen Kabel längst überholt worden. Selbst wenn nur Kabelanlagen für mindestens 25 000 Volt für Hochspannungsanlagen gerechnet werden, so ist das vom Kabelwerk Oberspree ausgeführte Kabelnetz das größte von allen Netzen, welches die verschiedenen Kabelfabriken des Auslandes geliefert haben.

Die Güte der Hochspannungskabel hängt von vier Umständen ab:

1. Rohstoffe. Es ist kaum anzunehmen, daß die Beschaffenheit des zur Isolation verwendeten Papieres verbessert werden kann. Hingegen lassen sich die zur Imprägnierung verwendeten Materialien sicherlich weitgehend veredeln.

2. Bauart der Kabel. Die Bauart der Dreileiterkabel, wie sie für das Berliner Hochspannungsnetz zur Anwendung gelangte, wird auch für Drehstromkabel bis zu 50 000 Volt voraussichtlich beibehalten werden, sofern es gelingt, Kabel für so hohe Spannungen biegsam und verlegbar herzustellen. In wirtschaftlicher und technischer Hinsicht sind die Dreileiterkabel den Einleiterkabeln überlegen.

3. Kabelgarnituren. Die Endverschlüsse und Muffen müssen denselben Beanspruchungen gewachsen sein, wie das Kabel selbst, da letzteres sonst nicht voll ausgenützt werden kann. Auf Grund der am Berliner Kabelnetz gesammelten Erfahrungen werden neuerdings Endverschlüsse mit Doppelmuffen gebraucht, an Stelle der früher verwendeten einfachen, gußeisernen Muffen, bei denen zwecks Abdichtung die innere Muffe aus Blei und die äußere aus Gußeisen besteht.

4. Die Anwendung hoher Betriebsspannungen erfordert die Ausbildung von Schutzsystemen, durch welche die Betriebssicherheit gesteigert wird. Während bei den bisher gebräuchlichen Schutzsystemen das schadhafte Kabel erst dann abgeschaltet wurde, wenn der Durchschlag erfolgt war, gestattet das neuerdings von der AEG. ausgebildete Kabelschutzsystem die Erkennung von Fehlern, die erst im Entstehen begriffen sind, und damit die rechtzeitige Beseitigung der Fehlerquellen.

B) Entwicklung der Hochspannungskabel in Amerika.

Die außerordentliche Entwicklung, die die amerikanischen Großstädte genommen haben, machen Kabelspannungen bis zu 100 000 Volt notwendig. Da solche Kabel vorläufig nicht zur Verfügung stehen, müssen Unterwerke bzw. Verteilerwerke errichtet werden. Letzthin wurden in Chicago Dreileiterkabel für 33 000 Volt in Betrieb genommen, es ist das die höchste in Amerika vorkommende Kabelspannung. Die Erhöhung der Kabelspannung wurde dadurch möglich, daß es durch Anwendung imprägnierten Papiers als Isolation gelang, die dielektrischen Verluste erheblich herabzusetzen. Diese Verluste werden heute in solchen Grenzen gehalten, daß sie die Leistungsfähigkeit des Kabels nicht mehr beträchtlich beeinflussen.

Folgende Vorschriften werden von amerikanischen Fachleuten vorgeschlagen, um die Kabelspannungen allmählich bis zur vorgesehenen Grenze von 100 000 Volt steigern zu können:

1. Das in das Kabelwerk einlangende Rohmaterial ist einer sorgfältigen Prüfung zu unterziehen. Von jedem Ballen Papier und von jedem Oelfaß ist eine Probe zu entnehmen und zu untersuchen.
2. Der Fabrikationsgang, der die Papierisolation umfaßt, ist besonders sorgfältig zu überwachen.
3. Das Trocknen und Imprägnieren der Isolation ist durch Schreibvorrichtungen zu überwachen, so daß stets die vorgeschriebene Zeit eingehalten wird.
4. Das Papier muß dem normalen Biegeversuch, ohne zu zerreißen, widerstehen können.
5. Jede Kabeltrommel ist daraufhin zu untersuchen, ob die Isolation unversehrt ist.
6. Die Kabeltrommel ist daraufhin zu untersuchen, ob das Kabel bei normaler Betriebsspannung und niedrigster Betriebstemperatur ionisierungsfrei ist.
7. Die Vorschriften in den Normalien des American Institute of Electrical Engineers sind so abzuändern, daß Bleikabel mit imprägnierter Papierisolation mit wesentlich höheren Temperaturen, als bisher zulässig, betrieben werden können.

Der Konstrukteur des Hochspannungskabels ist vor allem durch den größten zulässigen Kabeldurchmesser beschränkt, der gewöhnlich 76 mm beträgt und zwar mit Rücksicht auf den Umstand, daß die größten amerikanischen Städte Kabelröhren mit 89 mm Innendurchmesser verlegt haben. Selbst wenn größere Kabelröhren in Betracht kommen — einige Städte verwenden solche mit über 100 mm Durchmesser — kann doch der Kabeldurchmesser nicht über 89 mm gesteigert werden, da ein gewisser Spielraum zwischen Röhre und Kabel gewahrt werden muß. Dieser Umstand und die schlechte Wärmeleitfähigkeit der Kabelröhren erschweren die Abfuhr der im Kabel erzeugten Wärme. Verschiedene amerikanische Forschungsanstalten, darunter das National Physical Laboratory, haben eingehende Studien dahin unternommen, die Wärmeleitfähigkeit des Papiers zu steigern, ohne bisher ersprießliche Resultate erreicht zu haben.

Der in den Kabeln beim Stromdurchgang auftretende Stromverlust darf die Wäremableitfähigkeit des Kabels nicht übersteigen, da andernfalls unzulässig hohe Kabeltemperaturen auftreten. Der Verlust tritt zum Teil im Leiter, zum Teil in der Isolation auf. Da als Leiter Kupfer in Frage kommt, sind hier grundlegende Aenderungen nicht zu erwarten. Der Isolationsverlust war in den letzten Jahren der Gegenstand eifrigen Studiums. Der dielektrische Verlust hängt nun aber von zwei Faktoren ab und zwar vom Leistungsfaktor und von der spezifischen Kapazität der Isolation. Der Leistungsfaktor imprägnierter Papierisolation konnte von 20 auf 2 Prozent bei 85° C herabgesetzt werden, seine weitere Herabsetzung steht in Aussicht. Eine Aenderung der spezifischen Kapazität gelang bisher nicht. Die dielektrische Festigkeit der Isolation wird kompliziert durch die nahezu unvermeidliche Gegenwart von Luft oder Dampf in jeder festen oder flüssigen Isolationsmasse. Dazu kommt noch der Umstand, daß eine verhältnismäßig hohe Geschmeidigkeit der Kabel gefordert wird.

Die Durchschlagsspannung von fester und halbfester Isolation, in ihren Beziehungen zu ihrer Stärke und der Verteilung des elektrischen Feldes, ist noch nicht klargestellt. Diese Frage wurde bisher für Luft und Oel gelöst, nicht aber für solche Materialien, die für die Kabelisolation in Frage kommen. Solange nun diese Frage offen bleibt, kann die Spannung, der ein Kabel widerstehen kann, aus der dielektrischen Festigkeit der Isolation allein im voraus nicht festgestellt werden.

Schließlich ist noch die Frage offen, ob die in Europa übliche Kabelbauart mit kreisrunden Leitern und dünner Isolationsschicht die vorteilhaftere ist, oder jene in Amerika übliche mit eckigen Leitern und dicker Isolation. Zugunsten der europäischen Bauart sprechen folgende Umstände: im Papier, das um runde Leiter liegt, sind weniger Brüche und Risse zu befürchten als bei Anwendung eckiger Leiter; mit Rücksicht auf die kleinere Papierdicke ist eine bessere Imprägnierung möglich, schließlich ist die Neigung zu örtlichen Erwärmungen geringer.

Die führenden amerikanischen Kabelfabriken sind von der Anwendung von Pflanzenölen zu mineralischen Oelen übergegangen. Zum Trocknen und Imprägnieren wird fast ausschließlich das Vakuumverfahren angewendet. Vermag der Papierstoff 1000 Doppelfalten bei einem Versuch standzuhalten, so kann auch das mit ihm besponnene Kabel einem Biegeversuch, ohne schadhaft zu werden, unterzogen werden.

Um Kabelfehler aufzufinden, bevor sie ein Stillsetzen des Kabels bewirken können, werden Gleichstrom-Hochspannungsversuche mit Hilfe des Kenotrons vorgenommen. Die vom Kabel absorbierte elektrische Kraft, in Abhängigkeit von der Zeit, ist ein Maß für die gute oder schlechte Beschaffenheit des Kabels. Wenn sich innerhalb der ersten Minute eine scharfe Abnahme der absorbierten Leistung und in den darauffolgenden 6 bis 7 Minuten eine allmähliche Abnahme dieser Leistung zeigt, so ist das ein Anzeichen dafür, daß sich die Kabelisolation in einem einwandfreien Zustand befindet. Findet hingegen gar keine oder nur eine geringfügige Abnahme der absorbierten Leistung während der ganzen Versuchsdauer statt, so ist daraus zu schließen, daß die Kabelisolation so schlecht wurde, daß sie in Kürze versagen wird. Dazwischenliegende Werte sind ein Maß für die jeweilige Beschaffenheit der Isolation. Sch.

Allerhand aus der Branche.

Blasebälge. Zu den technischen Gegenständen, die von unserer Branche vertrieben werden, gehören auch Blasebälge. Es gibt deren verschiedene Systeme. Zu den wirkungsvollsten gehören die Kasten-Blasebälge, die doppeltwirkend sind. Sie blasen und saugen gleichzeitig. Da das Blasen nicht stoßweise geschieht, sondern bei sehr starker Windpressung ununterbrochen, so geben diese Blasebälge eine weit raschere Hitzeentwicklung. Eine Explosion durch sogenanntes Feuerschlucken kann nicht erfolgen. Die Wirkung und Leistungsfähigkeit der Kasten-Blasebälge ist so groß, daß man mit ihnen etwa ein Viertel der Arbeitszeit spart. Natürlich sind die sonstigen Materialersparnisse an Kohlen usw. auch entsprechend. Durch die zweckmäßige Hebelvorrichtung arbeiten Kasten-Blasebälge bei starker Windpressung bequemer und leichter als große Spitzbälge und nehmen dabei nur den halben Raum ein. Die Konstruktion der Kastenbälge pflegt sehr solid und dauerhaft zu sein. Die Böden sind meist mit starkem Eisenblech versehen, so daß keine Risse und Sprünge vorkommen können. Das Leder ist eingefalzt und mittels Schrauben befestigt. Es kann im Bedarfsfalle leicht abmontiert werden. Die Kasten-Blasebälge können auf Konsolen an der Wand oder auf dem Boden aufgestellt werden. Sie sind für den Betrieb stets fix und fertig. Mittels Gasröhren erfolgt der Anschluß an die Schornsteine. Wichtig ist, daß man zur vollen Ausnutzung der Bälge den obersten Balg mit entsprechenden Gewichten von 10 bis 20 kg belasten muß. Hierdurch wird der Wind noch stärker gepreßt. Natürlich muß die Belastung sehr gleichmäßig sein, damit ein Klemmen der Stopfbüchse vermieden bleibt. Diese Blasebälge eignen sich, wie bereits erwähnt, recht gut zum Verkauf im Rahmen unserer technischen Bedarfsartikel; denn nicht nur in Reparaturwerkstätten werden sie benutzt, sondern auch in Fabriken und bei Privatleuten. Wenn man daher irgendwo Fabrikbedarfsartikel, technische Erzeugnisse o. dgl. verkauft, so läßt sich auch ein Kasten-Blasebalg an den Mann bringen. Der Preis für einen solchen Blasebalg von etwa 700 mm Länge, 500 mm Breite, 250 mm Höhe im Gewichte von etwa 55 kg beträgt etwa 100 bis 120 Mark. Größere Blasebälge von etwa 65 und 75 kg stellen sich um je 10 bis 20 Mark im Preise höher. Mit diesen Blasebälgen kann man 100 mm Vierkant-Eisen in etwa einer Viertelstunde in Schweißhitze bringen.

Nasenduschen. Nasenduschen werden aus rotem oder schwarzem emailliertem Gummi oder aus Patentgummi hergestellt und dienen zur Ausspülung der Nasenhöhle. Es sind saughebelartig wirkende Apparate, die unter den medizinischen und chirurgischen Erzeugnissen unserer Branche eine große Rolle spielen. Der Ansaugball ist meist rund, seltener oval. Auf beiden Seiten sind verschieden lange Schlauchenden angesetzt. Das kürzere Ende pflegt eine sogenannte Nasenolive aus Glas oder Hartgummi zu tragen, die eichelförmig, geschweift oder konisch ist. Diese wird mit ihrer Durchbohrung auf den kurzen, geraden oder winklig gebogenen Schlauchansatz aufgeschoben. Das längere Schlauchstück stellt die Verbindung mit dem Gefäß dar, das zuführt, und ist meist mit einem Zinnfuß beschwert. Natürlich gibt es für Nasenduschen auch Hartgummi-Oliven mit Hahn.

Immer neue Gummiwaren. In deutschen Seebädern findet man neuerdings große und kleine Luftballons und Gummihüllen, die nicht allein der kleinen Welt, sondern auch den Erwachsenen als lustiges Spielzeug und froher Zeitvertreib dienen. Diese Ballons ähneln sehr den Fußballblasen. Und hat man einen Gummiballon nicht zur Hand, so kann man sich im Wasser auch mit einer aufgeblasenen Gummi-Fußballblase vergnügen. Die Zahl der „Gummi-Amusements“ scheint ohne Grenzen zu sein. Gummihosenträger, Gummihüte, Gummi-Strandkappen, Bademützen, Gummistrumpfhalter und Gummistrumpfbänder scheinen bei den Damen und nicht minder bei den Herren nach und nach immer größere Beliebtheit zu erlangen. Was gerade in Damenstrumpfbändern in letzter Zeit auf dem Markt erschienen ist, kann allerdings das Herz erfreuen. Nicht nur, daß diese Gummibänder seidenähnliche Imitationen darstellen, sie sind auch praktisch und lange brauchbar. Neuerdings sieht man auch die allerdings schon früher bekannten Gummi-Krawatten in Form von Selbstbindern wieder auftauchen. Diese Gummi-Krawatten werden in den schönsten — leider aber auch buntesten — Farben an den Mann gebracht. Ob sie sich wirklich einbürgern werden, muß man abwarten.

Zahlungsbedingungen. Im Anschluß an die Notiz unter diesem Titel auf Seite 932 der „Gummi-Zeitung“ macht uns die Firma Gummiwaren-Fabrik bei Melle, Wortmann & C. Bösch, Melle (Hann.), folgende Mitteilungen: „Was in dem Artikel behauptet wird, trifft nur teilweise zu, wenigstens soweit wir in Frage kommen. Zunächst ist es unrichtig, wenn behauptet wird, daß die Zahlungs- und Lieferungsbedingungen lauten „Kasse im Voraus gegen Proformafaktura“. Bei unbekannten, notorisch säumigen oder solchen Firmen, bei denen Vorsicht geboten erscheint, wird es keinem Menschen — am wenigsten vorsichtigen — zu verargen sein, wenn er sein Betriebskapital nicht nutzlos gefährdet. Daß während der Hochsaison nicht allgemein mit sofortiger Lieferung zu rechnen ist, braucht nicht besonders betont zu werden, ebenso darf nicht unerwähnt bleiben, daß im Herbst und Winter das Inlandsgeschäft nahezu vollständig stockt und daß die Preise der belgischen und französischen Konkurrenz einen größeren Absatz nur noch bei recht gedrückten Preisen ermöglichen.“

Kautschukpflanzen und Kautschukgewinnung.

Ueber die niederländisch-indischen Eingeborenen-Pflanzungen.

Niemals in der Geschichte der Kautschukkultur haben, so bemerkt „India Rubber World“ sehr richtig, die Eingeborenen-Pflanzer so stark die Oeffentlichkeit beschäftigt, wie es gegenwärtig der Fall ist. Der als Wirklichkeit zu betrachtende Faktor, daß sie umfangreiche Gummimengen produzieren, die den Markt beeinflussen können, hat alle Augen auf sie gelenkt, wie man sich auch fortdauernd mit ihrer Pflanz- und Ausbeutungsmethode befaßt. Die niederländisch-indische Kautschukkultur ist ein Dorn im Fleische der europäischen Erzeuger, da sie alle möglichen Steuern zu zahlen und mit zahllosen Gesetzen zu rechnen haben, während der Eingeborene davon befreit bleibt. Man sagt, daß der Eingeborene einen Kautschuksamen in die Erde legt, sich dann zum Schlafen hinlegt, bis dieser zum Baum geworden ist, und ihn hierauf zapft. Wenn alle Berichte sich bewahrheiten, verdienen die Zapfer auf Eingeborenen-Unternehmungen 70 bis 100 Gulden im Monat und lassen sich in Fordwagen zu der und von der Arbeit fahren. Es wird erzählt, daß sogar Lehrer ihren Beruf aufgeben, um die einträglichere Tätigkeit auf Gummipflanzungen aufzunehmen.

Das Schlimmste ist, daß die niederländisch-indische Regierung nicht mehr aus den Eingeborenen-Pflanzungen herausholt, gleich als wenn sie weniger prosperierten. Mit Recht stellt man die bequeme Lage der eingeborenen Erzeuger auf Sumatra mit der in Malaya in Vergleich. Hier sind die Eingeborenen derselben Ordnung unterworfen wie die Europäer; alle ihre Besitzungen sind registriert und die Regierung kann ihre mögliche Produktion wohl veranschlagen. In Sumatra dagegen besteht keine Registereintragung, und kein Mensch weiß dort, wieviel Land die Eingeborenen mit Kautschuk bestellt haben, noch was sie zu erzeugen vermögen. — Man fordert jetzt, daß die Eingeborenen ebenfalls regelrecht besteuert und registriert werden. Man hört auch von einer beabsichtigten Besteuerung, doch ist nicht bekannt, was daraus wirklich wird. Wie es scheint, liegen für die Holländer sehr große Schwierigkeiten vor, irgendwelche Steuer von ihren Asiaten einzutreiben, so daß die Einnahme aus dieser Quelle nur einen Bruchteil von dem darstellt, was sich tatsächlich erzielen ließe.

Aber die Steuerfrage ist nicht der einzige Kummer in bezug auf die Eingeborenen. Dort, wo Eingeborenen-Pflanzungen überwiegen und nur zerstreute Europäer-Besitzungen liegen, wird in unglaublichem Maße der Kautschuk der letzteren gestohlen. Anscheinend läßt sich sehr wenig hiergegen machen, da sowohl die

auf den Europäer-Pflanzungen arbeitenden Kulis wie auch die einheimischen Polizisten von den Anstiftern der Räubereien bestochen werden. Daß die Eingeborenen-Polizei dem zugänglich ist, kann man verstehen, wenn man hört, daß ihre Besoldung 15 ganze Gulden im Monat beträgt. Außerdem wirft man den Eingeborenen Vernachlässigung ihrer Kulturen vor, so daß die Gefahr vorliegt, daß sich Baumkrankheiten bei starkem Auftreten epidemisch über die benachbarten Europäer-Besitzungen ausdehnen werden. In Malaya werden die Eingeborenen-Pflanzungen regelmäßig auf Krankheiten kontrolliert, während in Niederländisch-Indien ähnliche Maßnahmen nicht getroffen sind.

Es läßt sich leicht verstehen, welche Gefühle die europäischen Pflanzer gegenüber ihren eingeborenen Kollegen und der Regierung hegen, wenn sie ihr kundiges, wissenschaftliches und sorgsames Wirken mit dem schlampigen, lässigen Arbeiten der Eingeborenen vergleichen und sich vergegenwärtigen, welchen Schaden die ungehemmt wachsende Erzeugung an Eingeborenen-Kautschuk ihnen zufügen kann.

* * *

Ueber die Verhältnisse in den Gebieten der Eingeborenen-Kautschukkulturen auf Sumatra erstattete auf Grund einer Studienreise der britische Handelsbevollmächtigte für Niederländisch-Indien, H. A. N. Bluett, seiner Regierung einen bemerkenswerten amtlichen Bericht, dem wir nachstehendes entnehmen:

Bei Goloembang auf der Strecke von Palembang bis Moera Enim verschwindet das Magroven-Sumpfdickicht und beginnen auf beiden Seiten des Weges bis zu einer Tiefe von 1½ Meilen die Kulturen der „Oeloes" benannten Eingeborenen. Viele Dörfer findet man, wo die Bewohner wohlhabend und zufrieden sind. Jeder Oeloe hat drei oder vier Weiber und zahlreiche Kinder. Alle Häuser sind solide aus Holz mit ziegelgedeckten Dächern erbaut, und die Besitzer leben in guten Verhältnissen und in ziemlicher Unabhängigkeit. Die Arbeit besorgen die Frauen, und ein Mann, der sich durch Kauf oder andere Abmachungen drei oder vier Weiber zu beschaffen vermochte, ist für den Rest seines Lebens unabhängig. Er hat nicht die Absicht, jemals wieder irgendwie zu arbeiten, und hockt im allgemeinen vor seinem Hause, eine endlose Kette von Zigaretten rauchend, oder fährt in späteren Jahren im Fordwagen von Dorf zu Dorf. Der Reichtum der Oeloes stammt vom Kautschuk, Kaffee und Vieh. Alles, was sie zu tun haben, ist, daß sie das Dschungel fällen und Gummi oder Kaffee pflanzen, die überall in diesem Bezirke wachsen; sind die Kautschukbäume vier und die Kaffeesträucher drei Jahre alt, müssen die Frauen täglich ernten.

In dieser Weise ist das Land bis zu einer Tiefe von mehreren Meilen seitwärts der Hauptstraße halbkultiviert. Zunächst erscheint es für den Neuling schwierig, die Kaffeesträucher und Kautschukbäume in dem Labyrinth des Unterwuchses zu erkennen, aber die Eingeborenen wissen, wo ihre Bäume stehen und reinigen das Dschungel, wenn es zu dicht wird; das geschieht durchschnittlich alle drei Jahre. Neben Gummi und Kaffee werden in ziemlichem Umfange Baumwolle, Kapok und Tapioca gezogen.

Ueber die große Zahl der in diesem Distrikt wachsenden Heveen muß man erstaunt sein, und dabei haben noch nicht 10 Prozent derselben das ertragfähige Alter erreicht. Die älteren Bäume scheinen regelrecht gezapft zu sein. Bluett machte auf seiner Studienreise mehrmals Aufenthalt, durchwanderte verschiedene hundert Yards der Pflanzungen und stellte fest, daß die meisten Bäume von guter Dicke frisch gezapft, aber die jungen Stämme unberührt waren. Eine halbe Kokosnußschale bildet den Auffangbecher, während der Latex in Kerosingefäßen gesammelt wird. Das geronnene Produkt kaufen chinesische und arabische Händler neben anderen Eingeborenen-Erzeugnissen auf und geben es an andere chinesische Kaufleute in Palembang ab, die es entweder an ihre chinesischen Freunde in Singapore oder an europäische Exporteure in Palembang weiterleiten. Proben von Eingeborenen-Kautschuk, die der Verfasser in verschiedenen Dörfern sah, waren hell und rein und erschienen als eine leicht verkäufliche Ware.

Wie Bluett mitgeteilt wurde, ist das von der von Palembang nach dem Ranau-See führenden Straße durchquerte Land in der gleichen Weise mit jungen Kautschukbeständen bepflanzt. Es unterliegt keinem Zweifel, daß die Eingeborenen-Kautschukkulturen in der Residentschaft Palembang einen Faktor bilden, der wohl zu beachten ist. Hier stehen Millionen von jungen Bäumen, die noch nicht das ertragfähige Alter erreicht haben, aber in den nächsten zwei oder drei Jahren ausbeutungsfähig werden, und solange der Markt für Eingeborenen-Kautschuk aufnahmefähig ist, werden die Eingeborenen immer mehr Bäume kultivieren. Der Hauptunterschied zwischen der Residentschaft Djambi, wo die Gummierzeugung der Eingeborenen schon von großer Bedeutung ist, und dem Gebiet von Palembang besteht darin, daß die Kulturen in

Djambi fünf Jahre älter sind; das ändert aber nichts an der Tatsache, daß in, sagen wir, drei Jahren sich ein neuer Gummibezirk erschließen wird als Konkurrent der Europäer-Pflanzungen. Nach der Ansicht des Berichterstatters dürfte in weniger als zehn Jahren Kautschuk von allen Sumatra-Häfen gleich wie heute Kopra ausgeführt werden und in noch nicht fünf Jahren der Export von niederländisch-indischem Eingeborenen-Gummi denjenigen an eigentlicher Pflanzerware übersteigen, bei halben Gestehungskosten. „Es ist nun offensichtlich, daß jeder Kontrolleur in Sumatra die Instruktion hat, seinen Bezirk zum Gummianbau zu ermutigen und daß die Regierung für Saat sorgt".

Bluett hält es wirtschaftlich für zweckmäßig, in zentraler Lage der Residentschaft Palembang ein oder zwei Fabriken zu errichten, die den von den Eingeborenen geernteten Milchsaft übernehmen und für den Export aufbereiten. Die Straßen sind leidlich und werden ständig verbessert, so daß eine „Flotte" von Fordwagen mit Latextanks, enthaltend 1000 kg, die Kautschukmilch an Sammelpunkten aufnehmen und zur Zentrale überführen könnte. In Palembang besteht schon ein Unternehmen, das den Eingeborenengummi auf- und nach vorhergehender Behandlung nach Nordamerika weiter verkauft, wo er einen Bestandteil von Kaugummi bilden soll. In Batoe Radja findet sich eine ähnliche Anlage, an der die Moluksche Handels Vennootschap interessiert ist.

* * *

Die vorstehenden Ausführungen von Bluett, die ein amtlicher Bericht sind, weichen hinsichtlich der Beurteilung der Eingeborenen-Pflanzungen in Sumatra als direkte Gefahr für die Europäer-Kulturen wesentlich von anderen maßgebenden Darlegungen ab, so z. B. von dem Gutachten des als Fachmann bekannten Visiting-Agent G. G. Shrieke an die Rubber Growers' Association. Das „Bulletin of the R. G. A." berichtet hierüber auszugsweise wie folgt:

Die von Sumatra und Borneo auf den Markt gebrachten 50 000 tons Eingeborenen-Kautschuk waren für die europäischen Pflanzer eine unliebsame Ueberraschung, und eine fortschreitende Erzeugung könnte zu einer zweiten Krisis führen. Das wird immer offenkundiger, während andererseits Ausdehnung und mögliche Ertragfähigkeit dieser Kulturen wenig bekannt sind und es infolgedessen schwer fällt, autoritativen Ansichten zu widersprechen, wonach sich die 50 000 tons von 1923 in wenigen Jahren auf 150 000 tons steigern würden. Derartige Behauptungen üben naturgemäß einen ungünstigen Einfluß auf den Markt aus. Die „Nederlandsch-Indisch Rubber- en Thee-Tydschrift" war, soweit der Verfasser unterrichtet ist, die einzige Zeitschrift, die vor übertriebenem Pessimismus warnte und sich dahin äußerte, daß die Eingeborenen-Kautschukkulturen in Niederländisch-Indien mit einer Produktion von 50 000 tons den Höhepunkt erreicht hätten, da sie sich schon auf sich selbst zerstörender Bahn befänden. Diese Ansicht wurde dem Verfasser kürzlich von einem jahrelang auf Sumatra tätigen Landbaukundigen bestätigt, der gerade die Frage der Eingeborenen-Pflanzungen eingehend studierte. Das Urteil des in Frage kommenden Fachmannes, dem sich Bluett anschließt, läßt sich folgendermaßen zusammenfassen:

„Die Ausbeutung durch die Eingeborenen ist sehr roh. Man schneidet vielfach täglich ½ cm Rinde weg und zwar über den halben Umfang, so daß der Baum in einem Jahre über seinen ganzen Umfang bearbeitet ist. Zieht man weiter in Betracht, daß fast allgemein ins Holz gezapft wird, so braucht man kein ausgesprochener Schwarzseher zu sein, um sich zu vergegenwärtigen, daß die Eingeborenen-Bestände nicht lange brauchbare Produzenten bleiben können. Ich schätze die produktive Lebenszeit einer Eingeborenen-Pflanzung auf 10 Jahre und veranschlage, daß im Januar bereits 20 Prozent der Bestände „trocken" und nicht mehr ertragsfähig waren.

Es wird gesagt, den Eingeborenen stände für die Ausbreitung ihrer Kulturen unbeschränktes Land zur Verfügung und sie machten hiervon fortdauernd Gebrauch. Dem ist nicht so; zwar mangelt es nicht an geeignetem Land, doch pflanzen die Eingeborenen durchweg nur dicht bei den Dessas und höchstens bis auf 2 km Entfernung von diesen. Die Dessas liegen zerstreut und sind nicht häufig. Hier und da legen die Eingeborenen natürlich neue Kulturen an oder bringen verlassene wieder etwas in Ordnung, doch ist dieser Zuwachs nicht größer als der Abgang an sterilen Beständen. Es handelt sich also keineswegs um eigentliche Neu-, sondern nur um Ersatz-Pflanzungen, so daß die Furcht vor einer weiteren Zunahme der Erzeugung über 50 000 tons hinaus nicht berechtigt erscheint.

So sieht die Lage bei einem Preisstand von 37,50 fl. pro Pikul aus, den die Eingeborenen als einträglich annehmen. Fällt der Preis darunter, so macht sich sofort eine Verringerung der Produktion bemerkbar; es gibt also auch für die Eingeborenen eine öknomische Grenze.

Weiterhin spielt die Arbeiterfrage eine wichtige Rolle. 57 Prozent der Eingeborenen-Pflanzungen werden von Berufszapfern nach dem sogenannten Paroehan-System ausgebeutet, wonach der Zapfer die Hälfte der Ernte erhält. Ein derartiger Zapfer bearbeitet täglich 400 Bäume und gewinnt durchschnittlich 3 kg Gummi, demnach 1½ kg für sich und 1½ kg für den Besitzer. Er will eine Tageseinnahme von mindestens 0,80 fl. haben und legt die Arbeit nieder, wenn die 1½ kg weniger einbringen. Ein Preis von 33 fl. ist demnach in den 57 Prozent der Gärten, wo Berufszapfer tätig sind, als die Grenze zu betrachten, wo die Produktion nachläßt. Ein Preis von 25 fl. bedeutet den völligen Stillstand. Die restlichen 43 Prozent umfassen die sehr kleinen Gärten, die die Eigentümer selbst ausbeuten, und zwar werden sie das vielleicht tun, wenn der Preis noch ein wenig weiter sinkt; dann aber hören auch sie auf, da sie mehr an Dschungelprodukten oder auf anderem Wege verdienen können.

Bedauerlich ist, daß es kein Grundbesitzregister in Sumatra und Borneo gibt. Die Ausdehnung der Eingeborenen-Pflanzungen läßt sich infolgedessen gar nicht angeben. Man spricht zwar davon, daß eine Registrierung in Aussicht steht, doch bin ich fest davon überzeugt, daß für die Regierung gar nicht die Möglichkeit vorliegt, diese riesenhafte Arbeit durchzuführen, da es ihr an brauchbarem Personal hierfür fehlt."

So lautet das Urteil des Landbauexperten, das Shrieke in seinem Gutachten verwendet. Wie er zum Schluß sagt, wäre zu wünschen, daß sich die oben vertretene Ansicht über das Maximum von 50 000 tons bewahrheiten würde.

* * *

Die Rentabilität der britischen Gummi-Pflanzungen.

Die finanzielle Lage der britischen Gummipflanzungsgesellschaften hat sich seit etwa einem Jahre langsam, aber merklich gebessert. Wie aus der Rentabilitätsstatistik der Londoner Fachzeitschrift „The Economist" hervorgeht, haben nach ihren in der Zeit von Juli 1923 bis Ende Juni 1924 veröffentlichten Geschäftsberichten insgesamt 275 Gummipflanzungsgesellschaften mit einem gesamten Aktienkapital von 47,9 Millionen £ einen Reingewinn von zusammen 3 324 000 £ erzielt gegen 1 899 000 £ im Vorjahr; die Zunahme beträgt also nicht weniger als 75 Prozent. Von dem gesamten Reingewinn wurden 463 300 £ oder 13,9 Prozent zu den Reserven überführt und 88 500 £ (2,7 Prozent) zur Zahlung von Vorzugsdividenden verwendet. Die gewöhnlichen Aktien der berücksichtigten 275 Gesellschaften, die 46 235 000 £ nominell betragen, erhielten 1923/24 eine Dividende von 2 772 000 £ (gleich 83,4 Prozent des Reingewinns), während sie im Vorjahr nur 1 664 000 £ Dividende erhalten hatten. Die Dividendensumme hat also um 66 Prozent zugenommen. Auf den Nennbetrag der gewöhnlichen Aktien berechnet wurden 1923/24 im Durchschnitt 6 Prozent Dividende ausgeschüttet gegen 3,6 Prozent im vorletzten Geschäftsjahr. Der günstige Einfluß der Stevenson-Regelung auf die finanzielle Lage der Gummipflanzungen ist somit aus den Abschlüssen deutlich erkennbar. Trotz der Besserung bleiben die finanziellen Ergebnisse der Kautschukpflanzungen gering im Vergleich zu anderen tropischen Produktionszweigen, in denen britisches Kapital vorherrscht. So haben z. B. die englischen Teepflanzungsgesellschaften nach ihren von Juli 1923 bis Ende Juni 1924 veröffentlichten Geschäftsberichten, von denen 73 einen Vergleich mit dem Vorjahr ermöglichen, nicht weniger als 32,6 Prozent Durchschnittsdividende erzielt gegen 19,2 Prozent im Vorjahr.

G. B.

Referate.

Die Chemie des Kautschuk-Kohlenwasserstoffes.

Nach Harry L. Fisher in „Industrial and Engineering Chemistry", Juni 1924, Seite 627.

Rohkautschuk enthält außer einem Kohlenwasserstoff (etwa 90 Prozent), Harzen, Harzsäuren, Proteinen, deren Zersetzungsprodukten, zyklische Zucker, anorganische Salze und Feuchtigkeit (etwa 10 Prozent zusammen). Die Chemie des Rohkautschuks umfaßt alle diese Stoffe. Für den Fabrikanten haben auch die Nebenstoffe Wichtigkeit, da sie besonders die Vulkanisation, außerdem auch die mechanische Bearbeitung des Kautschuks und das Altern der fertigen Artikel beeinflußen. Jedoch bedingt der Kohlenwasserstoff die charakteristischen Eigenschaften des Kautschuks. Einen bestimmten wissenschaftlichen Namen hat derselbe nicht, Weber nennt ihn „Polyprene", andere Forscher gemeinhin „Kautschuk".

Reiner, unter Luftausschluß hergestellter Kautschuk ist ein Kohlenwasserstoff der Formel C_5H_8, er liefert eine kolloidale Lösung in Benzol, Gasolin, Chloroform, Schwefelkohlenstoff usw. Sein Molekulargewicht ist unbekannt, die Formel kann $(C_5H_8)x$ geschrieben werden, der Wert x ist sehr hoch. Reiner Kautschuk oxydiert sich an der Luft leichter als Rohkautschuk, zeigt keinen konstanten Schmelzpunkt, ist nicht kristallinisch, zersetzt sich bei der Vakuumdestillation. Es entstehen stark ungesättigte Kohlenwasserstoffe, z. B. Isopren (3,1 Prozent), Dipenton (8,8 Prozent) in Verbindung $C_{15}H_{24}$ mit zwei Doppelbindungen und zwei Ringen (4,4 Prozent) und ähnliche Verbindungen mit höherem Molekulargewicht. Der Rückstand beträgt 36,5 Prozent, er ist halb so ungesättigt wie Kautschuk selbst.

Die chemische Hauptreaktion des Kautschuk-Kohlenwasserstoffes ist Addition, das heißt die Verbindung ist ungesättigt. Das Studium der Produkte führt zum Schluß, daß nicht jede C_5H_8 Gruppe eine Doppelbindung kennt. Kautschuk addiert Halogene, Halogenwasserstoffe, Schwefel, Schwefelchloride, Sauerstoff als solchen und als Ozon, sowie auch Wasserstoff. Die Additionsprodukte sind amorphe Stoffe mit hohem Molekulargewicht, geben, wenn löslich, kolloide Lösungen, zeigen möglichst, wie dargestellt, eine bestimmte chemische Zusammensetzung. Daher nimmt man an, der Kautschuk-Kohlenwasserstoff, aus dem diese Produkte erhalten werden, ist ein chemisches Individuum bzw. besteht aus Komplexen desselben, welche in das Individuum selbst chemisch wirken.

Alle Halogene reagieren mit dem Kautschuk-Kohlenwasserstoff. Chlor liefert ein weißes Produkt, wobei sowohl Substitution wie Addition stattfindet. Erstere Reaktion tritt zuerst ein, nach McGavack (1923) bildet sich ein Gemisch mit der Durchschnittsformel $(C_{10}H_{13}Cl_7)x$. Brom wirkt ähnlich wie Chlor, es bildet sich in der Kälte bei sehr verdünnter Lösung ein Additionsprodukt $(C_5H_8Be_2)x$, also ein „Kautschuk-Tetrabromid". Jod liefert verschiedene, unbeständige Produkte von unbestimmter Zusammensetzung. Chlor-, Brom- und Jodwasserstoff geben Additionsprodukte bestimmter Zusammensetzung. Harries und dessen Mitarbeiter haben diese Hydrochloride eingehend studiert, besonders die Abspaltung von Chlorwasserstoffsäure durch Pyridin unter Druck. Es entsteht ein „Alphaisokautschuk". Da durch Ozonisation daraus andere Produkte entstehen, ist er mit dem Naturkohlenwasserstoff und isomeren Schwefel unter Entstehung von $(C_5H_8S)x$ addiert. Hinrichsen und Kindscher (1913) isolierten die Verbindung als braunes, unlösliches Pulver. Wahrscheinlich ist dieses Additionsprodukt im Hartkautschuk enthalten. Wird gereinigtes Kautschuksulfid mit Rohkautschuk erhitzt, so erhält man keinen vulkanisierten Kautschuk, auch wurde bis jetzt aus Vulkanisat dieses Sulfid nicht isoliert. — Schwefelmonochlorid vulkanisiert in kleinen Mengen schon Kautschuk bei gewöhnlicher Temperatur. Man benutzt dieses Chlorid bei der sogenannten „Kalt"-, „Säure"- oder „Dampf"-Vulkanisation. Mit überschüssigem Schwefelmonochlorid erhält man, nach Hinrichsen, die Verbindung $(C_{10}H_{16}SCl)x$, die jedoch aus Kaltvulkanisaten nicht isoliert wurde. Beim Erhitzen mit alkoholischer Lauge entweicht alles Chlor nebst einer äquivalenten Menge von Wasserstoff und es hinterbleibt eine Substanz mit der Durchschnittsformel $(C_{10}H_{15}S)x$.

Reiner oder Luft-Sauerstoff greift Kautschuk für sich und in Lösung, besonders in Anwesenheit von Licht an und wandelt denselben langsam in harzartige Stoffe um. Man erhält z. B. Produkte: $C_{10}H_{16}O$ und $C_{10}H_{16}O_3$ mit nicht ganz sicheren Formeln. Peroxyde bilden sich während der Reaktion, dieselbe kennzeichnet

sich als Autoxydation. Leitet man Luft durch eine Kautschuk-Benzollösung, so vermindert sich die Viskosität der Lösung bedeutend, bei Luftausschluß ist der Viskositätswechsel umkehrbar (reversibel). Pummerer und Burkard (1923) ermittelten, daß die vom Kautschuk-Kohlenwasserstoff in sehr verdünnter Lösung bei Zimmerwärme absorbierte Sauerstoffgasmenge gut mit der Formel $(C_5H_8O)x$ übereinstimmt. Ferner fanden diese Forscher, daß Perbenzoesäure normal auf den Kautschuk-Kohlenwasserstoff reagiert, für jeden C_5H_8-Kern ist ein Mol erforderlich. Das isolierte Kautschukoxyd war eine weiße, zähe Substanz, weniger elastisch wie Kautschuk, in allen Lösungsmitteln unlöslich. Die Analyse stimmte gut mit der Formel $C_5H_8O)x$ überein, als Beweis, daß der Grundkern im Kautschuk C_5H_8 ist.

Die Studien von Harries über die Einwirkung von Ozon auf Kautschuk sind für die Kautschukchemie außerordentlich wichtig und wertvoll. Kautschuk bildet ein Ozonid, die glasige Masse schmilzt bei etwa 50° C, ist sehr explosiv und gegen Brom abgesättigt. Die Elementaranalyse ergab die Formel $C_5H_8O_3$, das heißt ein Mol Ozon auf jede C_5H_8-Gruppe. Molekulargewichtsbestimmungen nach der Gefrierpunktmethode in Eisessig stimmten auf die Formel: $C_{10}H_{16}O_6$, so daß, nach Harries, der Grundkern im Kautschuk-Kohlenwasserstoff $C_{10}H_{16}$ sein muß. Durch Einwirkung von Wasser auf die Ozonide erhielt Harries Lävulinaldehyd, Lävulinsäure und Wasserstoffperoxyd, doch keine anderen Aldehyd- oder Ketonverbindungen. Aus seinen Versuchen leitete Harries die Struktureinheit des Kautschuk-Kohlenwasserstoffes ab, das 1,5-Dimethyl-cyclo-octadien-1,5, welches zu Kautschuk polymerisiert wird. Durch Ozonisation des Alphaisokautschuks (siehe oben) erhielt Harries folgende Hydrolysierungsprodukte: Lävulinaldehyd, Diacetylpropan, Undecatrion und Pentadecatrion als Aldehyde und Ketone, ferner die Säuren: Ameisen-, Kohlen-, Lävulin-, Hydrochelidonsäure und eine hochmolekulare Ketonsäure. Die Bildung aller dieser Verbindungen ließ sich nicht auf Grund der Ayclooctadienformel erklären. Harries stellte (1914) die Hypothese auf, daß die C_5H_8-Gruppen zu einem großen Ring vereinigt wären, welcher wenigstens 16 und höchstens 20 Kohlenstoffatome bzw. fünf C_5H_8-Gruppen enthält.

Harries hat kürzlich das Chlor aus dem Kautschukhydrochlorid mittels Zinkstaub in Aethylenchloridlösung bei Gegenwart von Chlorwasserstoff abgespalten. Der entstandene „Alphahydrokautschuk" schien ein Kautschuk-Dihydrid der Formel $(C_{10}H_{18})x$ zu sein, die aber nur mit Vorsicht aufzunehmende Molekulargewichtsbestimmung ergab die Formel $(C_5H_9)_8$ oder $C_{40}H_{72}$. Harries erweiterte seine 20-Kohlenstoffringformel daraufhin auf 32 Kohlenstoffatome für den Kautschuk-Kohlenwasserstoff.

Die chemischen Reaktionen des Kautschuk-Kohlenwasserstoffs weisen auf Anwesenheit von Doppelbindung hin, trotzdem konnte bis vor kurzem Hydrierung nicht bewirkt werden. Versuche stellten jüngst (1923) Pummerer und Burkard über Addition von Wasserstoff am Kautschuk-Kohlenwasserstoff bei Gegenwart von Platinschwarz bei gewöhnlicher Temperatur an. Die Menge des aufgenommenen Wasserstoffs stand im Einklang mit der Theorie der Addition von zwei Atomen Wasserstoff für jede C_5H_8-Gruppe. Durch sehr sorgfältiges Arbeiten wurde der Hydrokautschuk isoliert und analysiert, die Ergebnisse bestätigten die Theorie für $(C_5H_{10})x$. Hydrokautschuk ist sehr elastisch, farblos, liefert mit Aether eine kolloidale Lösung. Durch Luftoxydation wird derselbe in einen Stoff umgewandelt mit gleicher empirischer Formel wie Naturkautschuk. Die neue Substanz wird als Isokautschuk H bezeichnet. Pummerer und Burkard geben folgende Wasserstoffadditionsgleichung: $(C_5H_8)x + xH_2 = (C_5H_{10})x$, worin x die Zahl der Isoprenreste im Kautschukmolekül bedeutet. Das Kautschukmolekül muß ein Ringsystem oder eine sehr lange Kette enthalten, in der x größer als 20 ist.

Das von Staudinger und Fritschi (1922) dargestellte Hydrierungsprodukt, erhalten bei Gegenwart eines Katalysators, aber ohne Lösungsmittel bei 93 Atmosphären Druck und 270° C, war eine farblose, durchsichtige, zähe unelastische Masse, die gegen chemische Reagenzien sehr widerstandsfähig sich erwies, sich in Kautschuklösemittel löste, gleich Kautschuk in Alkohol und Aceton unlöslich war. Die Lösungen waren kolloidal, zeigten in Benzol keine Gefrierpunktserniedrigung.

Chromylchlorid und Nitrosobenzol liefern (nach Allesandri 1915) gleichfalls mit Kautschuk Additionsprodukte. Stickstofftrioxyd gibt ein gelblich-grünes Nitrosit, unlöslich in den gewöhnlichen

Lösemitteln. Längere Behandlung mit dem Gas liefert eine lösliche Verbindung, sogenanntes Kautschuknitrosit C, eine gelbe, feste Substanz, in Alkohol, Aceton und verdünnten Alkalien löslich. Konzentrierte Salpetersäure wirkt auf Kautschuk heftig ein, konzentrierte Schwefelsäure oxydiert langsam, bildet in Kautschuklösung schnell einen braunen Niederschlag, der, nach Kirchhof, isomerizierte Kautschuk, der weniger wie Kautschuk selbst ungesättigt ist, sein soll. Selenoxychlorid löst Kautschuk auf, reagiert mit demselben unter Bildung einer Selen und Chlor haltenden Substanz von unbestimmter Zusammensetzung, die in den gewöhnlichen Lösemitteln unlöslich ist.

Synthese. Zurzeit ist es unmöglich zu erkennen, ob das aus Isopren durch Synthese abgeleitete Produkt dem aus Rohkautschuk isolierten entspricht, da vergleichbare physikalische Konstanten fehlen. Harries arbeitete mit Eisessigsäure bei etwa 100° C und erhielt nach acht Tagen ein Produkt mit gleicher Löslichkeit wie natürlicher Kohlenwasserstoff, welches mit Chlorschwefel vulkanisierte Hydrohalegenide, ein Tetrabromid, ein Nitrosit und ein Ozonid lieferte und dessen Zersetzungsprodukte denjenigen des Naturkautschuks glichen. Dieser Polymertyp ist als „normal" anzusprechen. Wird die Polymerisation bei Gegenwart von Natriummetall vorgenommen, so entsteht „anormaler" Kautschuk. Nach Staudinger (1920) läßt sich kein Typ von synthetischem Kautschuk mit Schwefel so vulkanisieren, wie natürlicher Kautschuk. Es ist ferner nicht notwendig, einen Ring für das Kautschukmolekül anzunehmen, es genügt einfach die Annahme freier Valenzen an den Enden der langen Kette.

Vor seinem Tode veröffentlichte Harries (1923) noch eine Studie über Beziehungen zwischen physikalischer Beschaffenheit und chemischer Aktivität. (Polymerisation, Aggregation und Agglomeration). Harries sagt: Es herrscht noch Unsicherheit über den wirklichen kolloiden Beschaffenheitswechsel, welcher zumeist als „Polymerisation" und „Depolymerisation" bezeichnet wird. In der organischen Chemie benutzte man seit langem den Ausdruck „Polymerisation" zur Bezeichnung eines bestimmten Prozesses, bei dem zwei oder mehrere Moleküle eines Stoffes mit niedrigem Molekulargewicht sich kondensierten und dabei eine Verbindung mit höherem Molekulargewicht entstand, zum Beispiel Isopren zu Kautschuk. Bei den hier sich abspielenden Vorgängen ändert sich dagegen lediglich der Dispersionsgrad. Die dispersen Phasen unterliegen Aggregation (nach Zsigmondy) oder Desaggregation. Der Unterschied zwischen Polymerisation und Aggregation besteht darin, daß Aggregate sich zu einfachen dispersen Phasen durch Peptisation umwandeln lassen, während Polymere durch Peptisation keiner richtigen Depolymerisation unterliegen. Auf Grund dieser Erwägungen erklärte sich Harries die Unmöglichkeit, Kautschuk zu hydrieren. Hingegen addiert plastizierter oder mastizierter Kautschuk Wasserstoff. Denn die mechanische Behandlung (sagt Harries) zerstört oder lockert die eigentümliche Absorption von zwei oder drei Phasen unter Auslösung eines, der Peptisationswirkung einer organischen Säure gleichen Endeffektes. Als Katalysator benutzt Harries Platinschwarz (Patent vom April 1921).

Harries betrachtete früher die Vulkanisation als einen Wechsel der sogenannten metastabilen Form in die stabile Form, die chemische Schwefelbindung tritt in zweite Linie. Später erklärte er diesen Wechsel als Aggregationsänderung, doch von höherer Ordnung, denn es ist schwieriger zu peptisieren, das heißt Naturkautschuk aus dem Endprodukt wieder zu erhalten. Für diesen Typ der dispersen Systeme gebraucht Harries den Ausdruck: „Agglomerate". Er sagt: Meiner Meinung nach trifft die Erklärung von Ostromyslenski, daß die Wirkung der Vulkanisation in Oxydation besteht, nicht zu. Wahrscheinlich ist der Grund der Vulkanisation ohne Schwefel mit Dinitrobenzol auf eine Agglomerisation, gleich derjenigen mit Schwefel, zurückzuführen.

Verlängerung der Frist für die Aufstellung der Goldmarkeröffnungsbilanzen.

Die beschleunigte Aufstellung der Goldmarkeröffnungsbilanzen entspricht einem dringenden wirtschaftlichen Bedürfnis und muß daher mit allem Nachdruck gefördert werden. Mit Rücksicht darauf, daß die gesetzliche Regelung der Gebühren und Kosten für die Umstellung erst unmittelbar bevorsteht, ist indessen der Wunsch der Wirtschaft, die Frist zur Vorlegung der Goldmarkeröffnungsbilanz in mäßigen Grenzen zu verlängern, als berechtigt anerkannt worden. Die Reichsregierung hat sich daher entschlossen, für Gesellschaften, deren Geschäftsjahr mit dem Kalenderjahr zusammenfällt, auf Grund des § 20 der Goldbilanzverordnung die Frist zur Vorlegung der Goldmarkeröffnungsbilanzen bis zum 30. November 1924 zu verlängern.

Arbeitsmarkt und Wirtschaftslage im Juli 1924.

Obwohl im Juli eine etwas größere Geldflüssigkeit auf dem Geldmarkt eintrat, hat der schwere Druck, unter dem die deutsche Wirtschaft seit April-Mai steht, keine wesentliche Minderung erfahren. Das Schwinden des Betriebskapitals von Handel und Industrie in der Zeit des Währungszerfalles, die Verarmung des Mittelstandes und der breiten Schichten der Bevölkerung, das Sinken der Sachwerte infolge der Inflationsentwertung der Staats- und Hypothekenschulden, durch die die Kapitalkaufkraft vernichtet wurde, haben die günstigen Wirkungen der Stabilisierung der Mark bald gehemmt, und eine immer größere Zahl von Industriezweigen wurde in eine ständig wachsende Absatz- und Kreditkrise hineingezogen. Auch für den Monat Juli war das Hauptkennzeichen der Lage das Fehlen der Inlandskaufkraft und die Unmöglichkeit, den Auslandsabsatz zu steigern, weil die Industrie infolge ihrer Vorbelastungen zu hohe Gestehungskosten hat. Arbeitszeitverkürzungen nahmen infolgedessen weiterhin zu und es wurden vielfach Arbeitskräfte entlassen. Die Zahl der unterstützten Erwerbslosen im unbesetzten Reichsgebiet ist von 240 000 am 1. Juli auf rund 328 000 am 1. August gestiegen; die Zunahme ist also sehr beträchtlich (fast 40 Prozent). Nach den Berichten an das Reichsarbeitsblatt, die von 2058 typischen Industriebetrieben für 1,13 Mill. Beschäftigte erfolgten, ging die Gesamtbelegschaft dieser Unternehmungen vom 15. Juni bis zum 15. Juli um 1,4 Prozent zurück. Der Anteil der Arbeiter in Betrieben mit schlechtem Geschäftsgang erhöhte sich von 43 Prozent im Vormonat auf 56 Prozent im Juli.

Die Lage der Gummi-Industrie hat sich in Hannover weiterhin verschlechtert. Es wurden von neuem Arbeiter entlassen. Auch im Rheinland hielt der Rückgang der Geschäftslage an. Im Leipziger Bezirk war die Beschäftigung der Weichgummiwarenfabriken noch leidlich, doch mußten aus Geldmangel zum Teil erhebliche Betriebseinschränkungen vorgenommen werden; in der Hartgummiwarenfabrikation lag das Geschäft fast still. (flpstr)

Bezahlen Sie?

Herr Amann trifft Herrn Bemann auf der Straßenbahn. Es kann auch im Kaffee oder im Restaurant oder in der Tanzdiele sein. Der Ort ändert nichts an der Sache. Oder an der Gesinnung. Wie man will.

Man spricht von schlechten Zeiten; von der Geldknappheit. (Natürlich; worüber sollte man sonst sprechen?) Herr Amann frägt Herrn Bemann:

„Bezahlen Sie ihre Rechnungen? Es liegt eine starke Betonung auf dem Sie, so, als wollte Herr Amann sagen: Ich bezahle natürlich nicht! Herr Bemann lächelt, (manchmal zwinkert er auch mit den Augen) und sagt dann, ganz im Geiste Amanns:

„Aber keine Idee; ich denke nicht daran; meine Kunden zahlen ja auch nicht, niemand zahlt, warum soll ich denn zahlen? Außerdem habe ich wirklich kein Geld."

Herr Amann nickt befriedigt. „Ja, es sind furchtbar schwere Zeiten. Wo waren sie übrigens dieses Jahr? Ich war mit meiner Familie wie immer an der See . . ." Herr Amann seufzt, wenn er daran denkt, was für eine Stange Geld das gekostet hat. . . . Herr Bemann ist dieses Jahr nicht weit fortgewesen, so ein bißchen in Bayern, nicht weiter. . . Es hat ohnedies schon viel gekostet. . . die große Familie, dazu das Mädchen. . .

Ja, es sind schwere Zeiten; die Geldknappheit ist verheerend. Aber sie wird noch größer durch die zahllosen Amänner und Bemänner, die nicht zahlen, weil ihre Kunden nicht zahlen. Von den Amännern und Bemännern aber hängen wieder zahllose andere Leute ab, die dann auch nicht zahlen, obzwar sie vielleicht auch könnten. Dieser Mangel an Zahlungswillen verdichtet sich schließlich zu einer Lawine, die mit Getöse zu Tal saust und die ganze Wirtschaft erschlägt. . . Eine Art Massensuggestion, die ein bedenkliches Zeichen für das Sinken des Pflichtgefühls und der Moral ist. In gewissen Kreisen gehört es heute schon zum guten Ton, nicht zu zahlen. Wer noch zahlt, schämt sich beinahe so — altmodisch zu sein. Unter Geschäftsaufsicht zu sein ist heute fast dasselbe wie früher eine sogenannte „gute Pleite". Man freut sich ehrlich über seine kaufmännische Tüchtigkeit. Kleine Firmen, die nicht den

Vorzug haben, unter Geschäftsaufsicht zu kommen, helfen sich auf andere Weise: ein Rundschreiben verständigt die verehrlichen Herren Lieferanten, daß man zahlungsunfähig sei, aber aus gutem Willen 20 Prozent auf die Forderung biete. Man vergißt dabei nicht zu bemerken, — „um dem Gläubiger unnütze Kosten zu ersparen" — daß eine Klage zwecklos sein würde, weil bereits ein Hauptgläubiger die gesamten Aktiva gepfändet habe. Dieser freundliche Hauptgläubiger ist immer merkwürdig schnell über den finanziellen Stand der Firma unterrichtet. Ob er auch mit 20 Prozent zufrieden ist, verrät er schicklicher Weise nicht. Wahrscheinlich weil er so menschenfreundlich ist, die anderen Gläubiger nicht betrüben zu wollen. An der Börse soll bezeichnenderweise die Scherzfrage im Umlauf sein: „Firmieren Sie noch A. G. (Aktiengesellschaft) oder schon G. A. (Geschäftsaufsicht)."

Man schafft eine wirkliche Krise natürlich nicht damit aus der Welt, daß man ihr Bestehen leugnet, aber auch nicht damit, daß man sie, wie die zahllosen Amänner und Bemänner weidlich ausnutzt. Daß diese Amänner und Bemänner wirklich existieren, ist leider ebenso Tatsache wie die Krise selbst. Hoffentlich hat die Sommerfrische nicht nur ihren Körper, sondern auch ihre Moral gestärkt.

(flpstr) H. Kasparek.

Die Bezugsgebühren für Oktober-Dezember 1924

in Höhe von 4,50 Mark bei Postüberweisung innerhalb Deutschlands (5,80 Mark bei Zustellung unter Streifband einschließlich Deutsch-Oesterreich, für das übrige Ausland 6,50 Mark)

sind fällig! Wir bitten um gefällige Ueberweisung (Postscheckkonto Union Deutsche Verlagsgesellschaft, Ab. Gi., Berlin 809, Zürich VIII 11 019 oder Wien 156 783 oder Kreditanstalt der Deutschen in Prag II) des Betrages, um unnötige Porto- und Nachnahmespesen zu ersparen. **Postbezieher** zahlen an den Briefträger; wer künftig von uns beziehen will, darf beim Briefträger weder bestellen noch an ihn bezahlen. Abbestellungen müssen bis zum **15.** des Monats **vor** Quartalsbeginn in unseren Händen sein, sonst erfolgt Weiterbelieferung bis zum folgenden Quartalsbeginn.

Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung",
Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Fragekasten.

Schnelles Trocknen von Gummilösung.

Anfrage: Durch welchen Zusatz kann man bei Gummilösung schnelle Trocknung erzielen?

Antwort: Die schnelle Trocknung bei Gummilösungen wird nicht durch irgendwelche Zusätze, sondern durch Verwendung eines passenden Lösungsmittels erreicht. Das Lösungsmittel, beispielsweise Benzin, muß niedrig sieden und muß gut ausfraktioniert sein, so daß es keinerlei höher siedende Bestandteile enthält.

M. & F.

* * *

Explosionsgefahr bei Reparatur von Behältern leicht entzündlicher Flüssigkeiten.

Anfrage: Auf Seite 686 der Gummizeitung wird zur Verhütung der Explosionsgefahr empfohlen, jedes Gefäß, das leicht entzündliche Flüssigkeiten enthalten hat, mit Wasserdampf auszublasen. Dieser ist aber bei Klempnern nicht vorhanden. Ist es nicht billiger und einfacher, die Gefäße mit Wasser zu füllen und dieses dann auszugießen? So bleiben weder leicht Dämpfe, noch Tröpfchen von gefährlichen Flüssigkeiten zurück.

Antwort: In dem Artikel in Nr. 36 über Explosionsgefahr bei Reparatur von Behältern wurde die Behandlung dieser Gefäße in Gummiwarenfabriken besprochen. Jede Gummiwarenfabrik verfügt über Dampf und kann deshalb die zu reparierenden Gefäße mit Dampf ausblasen. Wenn vom Klempner die Rede war, so handelt es sich in diesem Falle um einen Handwerker der Fabrik, dem es somit keine Schwierigkeiten macht, die zu reparierenden Gefäße, wie oben gesagt, zu behandeln. Ein Klempner, der sich mit der Reparatur solcher Gefäße befaßt, kann diese auch mit heißem Wasser ausspülen, was ihm ohne Zweifel möglich ist und größere Sicherheit bietet als kaltes Wasser. Diese Behandlung wird sich aber auch nur auf Kannen und Kanister von geringem Inhalt beschränken müssen. Bei Eisenfässern, die in der Hauptsache gemeint waren, ist das Ausblasen mit Dampf als wirksamstes Mittel zu empfehlen. Das

Füllen mit Wasser wird vielleicht auch denselben Zweck erreichen, erfordert aber mehr Zeit und deshalb ist es zweifelhaft, ob diese Behandlung billiger ist. R. M.

* * *

Bewertung des Warenlagers und des Inventars in der Eröffnungsbilanz.

Anfragen: 1. Ist es statthaft, bei der Inventur für die Goldmarkeröffnungsbilanz 1924 Wasserschläuche, die aus der Saison 1923 liegen geblieben sind, unter den am 31. Dezember 1923 gültigen Einkaufspreisen zu bewerten, unter der Voraussetzung, daß die Qualität dieser Schläuche nicht so vollwertig ist wie frische Ware? 2. Zu welchem Werte muß Bureaumobiliar, das etwa 30 bis 40 Jahre alt ist, in der Goldmark-Eröffnungsbilanz eingesetzt werden? Wenn das gesamte Mobiliar bei einer Gebrauchszeit von 30 bis 40 Jahren mit 4 Prozent pro Jahr wieder auf 1 Goldmark abgeschrieben ist, muß dann dieses Mobiliar wieder erneut zum Anschaffungswert in die Bilanz eingestellt werden?

Antworten: ad 1. Da für die Bewertung der Vermögensgegenstände bei der Aufstellung der Goldmark-Eröffnungsbilanz grundsätzlich die allgemeinen nach dem Gesetz oder der Satzung geltenden Vorschriften Anwendung finden (eine Ausnahme davon machen die A.-G., K. a. A. und G. m. b. H.), so kommt für Sie als Einzelkaufmann die Bestimmung des § 40 HGB. in Frage, wonach Sie Ihre Vermögensgegenstände und Waren nach dem Wert anzugeben haben, der diesen in dem Zeitpunkt beizulegen war, für den die Aufstellung der Goldmark-Eröffnungsbilanz stattfindet. Da jedoch § 40 HGB. eine Minderbewertung nicht ausschließt (Staub, § 40, Anmerkung 2), so können Sie auch unter dem Tagespreis bewerten, d. h. Sie können Absetzungen für Abnutzung bzw. Wertverminderung einsetzen. ad. 2. Da der Gesetzgeber bei der Abfassung der Verordnung über Goldmarkbilanzen den Grundsatz der Bilanz-Kontinuität verworfen und es dem bilanzierenden Kaufmann zur Pflicht gemacht hat, bei der Aufstellung der Eröffnungsbilanz einen neuen Geschäftsbeginn zu unterstellen, ist es rechtlich zulässig, bereits auf 1 Mark abgeschriebene Posten — soweit sie tatsächlich noch einen Wert repräsentieren — in die Eröffnungsbilanz mit aufzunehmen. Man wird dabei zweckmäßigerweise so verfahren, daß man den Goldmark-Einstandspreis feststellt und von ihm einen angemessenen Betrag für die Abnutzung in Abzug bringt. Von dem so festgesetzten Wert können dann Abschreibungen jeweils vorgenommen werden. Dr. K. M.

* * *

Wettbewerbsklausel im Anstellungsvertrag.

Anfrage: Ein uns nahestehender Freund hat hinsichtlich der Wettbewerbsklausel am 16. Juli 1901 zu einem bestehenden Vertrage einen Nachtrag unterschrieben, wonach der betr. Herr bei Nichtbeachtung dieser Klausel in eine Konventionalstrafe von 10 000 Mark verfällt und ferner für allen der Firma dadurch entstehenden Schaden verantwortlich ist. Bei einer jetzt zu erwartenden Auseinandersetzung wird voraussichtlich die Frage akut werden, ob die vereinbarte Konventionalstrafe nach Maßgabe der jetzigen Verhältnisse gegebenenfalls nur in Papiermark, also der auch jetzt noch bestehenden gesetzlichen Vorkriegswährung ausgezahlt zu werden braucht, oder ob eine Aufwertung in Goldmark oder in Rentenmark in Frage kommen würde. Vereinbarungen nach dieser Richtung liegen nach Aufhören der Inflationszeit bzw. seit Entwertung der Mark und Schaffung der stabilen Währung nicht vor. Im übrigen möchten wir noch darauf hinweisen, daß hinsichtlich der zeitlichen Begrenzung der Wettbewerbsklausel in dem oben wiedergegebenen Vertragsteil von 3 Jahren die Rede ist, während § 74 a sagt, daß das Verbot auf einen längeren Zeitraum als 2 Jahre nicht ausgedehnt werden kann. Eine neue Klausel, die das Verbot von 2 Jahren berührt, ist von dem Handlungsgehilfen nicht unterschrieben worden. Hat unter diesen Umständen, also namentlich unter Berücksichtigung der letzten Darstellung der Vertrag hinsichtlich der Klausel überhaupt noch Gültigkeit?

Antwort: Der Betrag der vereinbarten Vertragsstrafe muß in Goldmark zugrunde gelegt werden. Es folgt dies aus der Verordnung vom 20. Oktober 1920 (R. G. Bl. Seite 990), die eine Stabilisierung der in den diesbezüglichen gesetzlichen Bestimmungen enthaltenen Beträge angeordnet hat. Ist das Verbot auf einen Zeitraum von drei Jahren vereinbart worden, was nach den bei der Vereinbarung geltenden gesetzlichen Bestimmungen zulässig war,

so wird es das Gericht nunmehr auf einen Zeitraum von 2 Jahren einschränken, weil diese Zeit nach den jetzigen Vorschriften die Höchstzeit eines Wettbewerbverbotes darstellt. Die Ungültigkeit des Verbotes ist nicht daraus abzuleiten, daß das Verbot sich nach dem Wortlaut des Vertrages auf einen Zeitraum von 3 Jahren bezieht. Daneben ist allerdings nach dem Grundgedanken der gesetzlichen Regelung zu prüfen, ob nicht das Verbot nach Ort, Zeit oder Gegenstand eine unbillige Erschwerung des Fortkommens des Handlungsgehilfen darstellt. Nach der Sachlage dürfte dies aber nicht anzunehmen sein, nachdem die Geltungsdauer des Verbotes nach den jetzigen gesetzlichen Bestimmungen auf den Zeitraum von 2 Jahren beschränkt und der Prinzipal bei Geltendmachung entschädigungspflichtig ist. Ist der Betreffende, der unter das Verbot fällt, nicht Handlungsgehilfe, sondern Gesellschafter, was aus der Anfrage nicht zweifelsfrei zu erkennen ist, so gelten die vorerwähnten gesetzlichen Einschränkungen überhaupt nicht; allerdings muß auch bei solchen Vereinbarungen darauf Rücksicht genommen werden, daß nicht das gewerbliche Fortkommen des unter dem Verbot Stehenden in unbilliger Weise eingeschränkt wird. (lp) Dr. St.

Vom Weltmarkt.

Amerikas Automobilproduktion im ersten Halbjahr 1924 belief sich auf 2 017 156 Stück, von denen 1 823 501 auf Wagen und 193 655 auf Traktoren entfallen. Die diesjährige Produktion ist also etwas geringer als in der ersten Hälfte des Vorjahres mit insgesamt 2 031 093 Stück, die sich auf Wagen mit 1 830 916 und auf Traktoren mit 200 177 verteilte. — Die Produktion der Ford-Fabriken wird für letzten Juni auf 145 000 Stück geschätzt, während die Gesamtproduktion im Juni mit rund 235 000 Wagen und rund 30 000 Traktoren angegeben wird. Während dies gegenüber Mai mit 312 813 Stück eine Abnahme bedeutet, begegnet man in amerikanischen Fachkreisen der Meinung, daß die Juliproduktionsziffer wieder höher liegt; denn schon in den letzten zehn Tagen des Juni habe sich eine leichte Steigerung der Wagenproduktion bemerkbar gemacht, die sich auf die Einführung eines neuen Modells bei einigen Werken gründete und infolgedessen vermutlich weiterhin aufrecht erhalte, wobei doch zu bedenken wäre, ob die anderen Werke, die kein neues Modell eingeführt haben, demgegenüber nicht einen Abfall zu erwarten haben.

Kanadas Kautschukindustrie im Jahre 1922 und 1923. Nach dem letzten Bericht des Dominion Bureau of Statistics (Konsul G. R. Taggart, „The India Rubber World" vom 1. Juli 1924, Seite 684) fabrizierten im Kalenderjahr 1922 in Kanada 34 Anlagen Kautschukartikel, und zwar 10 Schuhwerk und 24 gemischte Artikel. In Ontario arbeiteten 4, in Quebeck 6 Schuhfabriken. Von den Fabriken für gemischte Artikel lagen 20 in Ontario, 3 in Quebeck und 1 in Britisch-Kolumbia. In den 10 Kautschukschuhfabriken war ein Kapital von 14 474 698 Dollars festgelegt, 4645 Personen wurden beschäftigt, Löhne und Gehälter betrugen 3 788 565 $, Materialkosten 4 928 825 Dollars, der Wert der Fabrikate belief sich auf 14 709 830 $. Die Fabriken für gemischte Kautschukartikel arbeiteten mit einem Gesamtkapital von 35 679 805 $, der Wert der Produktion betrug 31 223 238 $, die Arbeiterzahl war 5497 Personen, Gehälter und Löhne machten 6 538 343 $, Materialkosten 14 268 120 $ aus. Etwa 48 Prozent des Gesamtwertes (45 933 068 $) der Kautschukwarenproduktion entfielen auf Radreifen und Schläuche (19 519 208 und 2 618 584 $). Vollreifen wurden hergestellt 15 572 Stück mit 476 735 $ Wert, ferner 22 682 Motorradreifen, Wert 151 470 $, 15 887 Luftschläuche mit 15 023 $ Wert, 171 441 Fahrradreifen, Wert 220 051 $ und 182 861 Fahrradschläuche mit 115 008 $ Wert. Die Produktion an Kautschukschuhen stellte sich auf 5 863 172 Paar mit einem Verkaufswert ab Fabrik von 4 471 602 $, außerdem wurden fabriziert 465 582 Paar Kautschukstiefel, Verkaufswert 1 662 807 $, 576 771 Paar Ueberschuhe, Wert 1 273 972 $, 9 586 269 Paar Sohlen und Absätze, Wert 923 377 $. Die Werte anderer Kautschukartikel, im Jahre 1922 fabriziert, waren in Dollars: Matten und Läufer 232 429, Dichtungen 86 870, Batteriekästen 105 308, Riemen 1 625 791, Schläuche 1 513 582, hygienische Artikel 488 134. Die Einfuhr an Kautschuk und Kautschukwaren (mit Ausnahme von Kautschukschuhwerk) stellte sich dem Werte nach im Jahre 1923 insgesamt auf 13 026 188 (1922 = 7 238 279) $. Die Einfuhr von Rohkautschuk betrug 1923 = 29 695 626 pounds von 8 528 945 $ Wert (1922 = 21 075 630 pounds von 3 495 049 $ Wert). Der Gesamtexport an Kautschukartikeln (außer Schuhwerk) stellte sich 1923 dem Werte nach auf 7 358 845 $ (1922 auf 5 105 161 $). An Schuhwerk wurden ausgeführt 455 686 Paar im

Werte von 602 855 $ (1922 für 436 564 $). (Einzelheiten über den Export Kanadas in 1923 sind schon auf Seite 513 der „Gummi-Ztg." veröffentlicht.)

Nachrichten aus der Industrie.

Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.

„Liga"-Rennschuhe. Der „Liga"-Rennschuh, den die Firma **Ekert & Co., Hamburg 36, Ekert-Haus,** vertreibt, ist das Erzeugnis langjähriger Erfahrung. Er zeichnet sich in bezug auf Paßform, Material, Verarbeitung und Haltbarkeit besonders aus. Ein Hauptvorzug der „Liga"-Rennschuhe ist die Verwendung des unter D. R. G.-M. 841 346 gesetzlich geschützten Rennschuhdornes. Dieser hat sich in den letzten Jahren allgemeiner Beliebtheit erfreut, da ein Lockerwerden, Umbiegen oder Ausbrechen ausgeschlossen ist. Ein Fehler, der früher von Sportsleuten oft gerügt wurde, ist der Druck des Dornes gegen die Fußsohle, wodurch mancher Sportsmann sehr häufig im Laufen behindert wurde. Bei dem gesetzlich geschützten Stahl ist dieser Uebelstand gänzlich ausgeschlossen, da er auf der Laufsohle einen breit aufliegenden Kragen hat, der jeden Druck in der Richtung der Fußsohle verhindert. Die weiteren Fehler, Lockerwerden, Umbiegen oder Ausbrechen werden dadurch beseitigt, daß Laufsohle und Stahlplatte mit einem am Aufliegekragen befindlichen Zapfen durch Nieten fest verbunden sind; trotzdem wird die Elastizität des Schuhes nicht beeinträchtigt. Der bekannte Kurzstreckenmeister Houben bezeugt, daß er „Lia"-Rennschuhe seit 3 Jahren ausschließlich benutzt und mit ihnen nach jeder Richtung zufrieden ist.

* * *

Die **Rheinisch-Westfälischen Gummi- und Guttapercha-Werke „Atlantic" G. m. b. H. zu Fröndenberg** wurden im Jahre 1919 gegründet und im darauffolgenden Jahre vollendet. Das Werk ist ganz modern angelegt; die für die Fabrikation zur Verfügung stehenden Räume bedecken in Shedbau eine Fläche von 12 000 qm; in diesen Räumen sind Maschinen modernster Bauart, dem Gange der Fabrikation folgend, untergebracht. Für die Dampferzeugung stehen zwei moderne Flammrohrkessel zur Verfügung. Die Stromversorgung erfolgt vom städtischen Elektrizitätswerk aus. Für den Warentransport besteht eigenes Verladegleis und Bahnanschluß. Die Einrichtung gestattet die Herstellung von Fahrraddecken, Fahrradschläuchen, Motorraddecken und Schläuchen, Massivreifen, Pedalgummis, Bremsgummis und sonstigem Fahrradzubehör, ferner Gummilösungen, Mäntelstoffen, Konservenringen usw. usw. Die Ware erfreut sich einer ständig steigenden Nachfrage. Im Laufe dieses Jahres ist Betrieb und Vertrieb völlig umorganisiert worden. Namentlich ist Wert darauf gelegt worden, dem Betrieb ausreichendes Betriebskapital zur Verfügung zu stellen, um für eine gesunde Basis zu sorgen. Neben der allgemein gängigen Ware fabriziert die Firma „Paracolline" D. R. P., eine Gummilösung besonderer Zusammensetzung und von hoher Klebkraft, einen besonderen Fahrradschlauch in höchster Vollendung und einen Gummigriff in besonderen Farben. Das Werk ist einem großen, kapitalkräftigen Konzern angeschlossen, der Ausdehnung des Betriebes in jeder Weise gestattet. Das Gesellschafts-Goldkapital ist noch nicht festgelegt, doch wird dies wohl auf 200 000 M angesetzt werden. Die Papiermarkbilanz für 1923 ist nach reichlichen Abschreibungen mit + — 0 abgeschlossen und vom Aufsichtsrat genehmigt worden. Der Name der Firma ist im Laufe dieses Sommers geändert worden und zwar firmiert sie jetzt: **Atlantic Gummiwerke G. m. b. H., Fröndenberg.** Alleiniger Geschäftsführer ist Herr Direktor Max Draemann. Einzelprokura ist erteilt an: Herrn Hugo Brandt und Herrn Dr. Buchholz. Zeichnungsvollmacht besitzt Herr Berning, der mit einem Prokuristen zeichnet. Die Prokura des Herrn Knäpper ist erloschen.

Deutsche Kolloid-Aktiengesellschaft.

Vor kurzem ist mit dem Sitz in Hamburg 39, Jarrestr. 26, die Deutsche Kolloid-Aktiengesellschaft gegründet worden. Der Zweck des Unternehmens ist, eine mustergültige Versuchsanlage zu schaffen, die, mit den modernsten Maschinen und Hilfsmitteln ausgerüstet, in der Lage sein soll, die verschiedensten in Frage kommenden Arbeitsprozesse der Industrie nicht durch kleine Handversuche, sondern in großtechnischer Durchführung auszuarbeiten und vorzuführen. Die Versuchsanstalt soll es der deutschen Industrie ermöglichen, bestehende Verfahren zu verbessern oder ganz neue Wege zu finden, deren praktische Verwendungsmöglichkeit sich naturgemäß nur durch Dauerversuche feststellen läßt. Die Deutsche Kolloid-Aktiengesellschaft will also nicht nur die geschäftsmäßige Verwertung ihrer zahlreichen, von dem Plauson-schen Forschungsinstitut übernommenen Schutzrechte betreiben, sondern auch auf Grund der in diesen Schutzrechten niedergelegten Erfahrungen sich für den Fortschritt der Technik und Industrie durch Beratung und Versuche tatkräftig einsetzen. Die Firma hat sich die Mitarbeit bedeutender Wissenschaftler und Forscher auf dem Gebiet der Kolloidchemie gesichert. Um wirklich brauchbare Maschinen und Apparate schaffen zu können, hat sie sich an eine leistungsfähige Maschinenfabrik angelehnt, die auf dem Gebiet der Feinstzerkleinerung und Aufbereitung eine führende Stellung einnimmt. Die Deutsche Kolloid-Aktiengesellschaft hofft damit und durch Beschaffung wirtschaftlicher Verfahren unserer Industrie den Wettbewerb auf dem Weltmarkte wieder zu ermöglichen.

Fehlende Nummern

sind — sofern die Zustellung unseres Blattes auf dem Postüberweisungswege erfolgt — stets

zunächst bei Ihrem zuständig. Postamt

energisch anzufordern, da dieses zur pünktlichen und regelmäßigen Zustellung verpflichtet ist. Nur wenn diese Reklamation erfolglos, erbitten wir Nachricht.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. „Weika", Vereinigte Verbandstoff-Fabriken, Weisweiler & Kalff, Akt.-Ges., Zweigniederlassung Berlin. Prokurist mit Beschränkung auf die Zweigniederlassung Berlin ist Herr Hermann Miersen in Charlottenburg. Er vertritt die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede oder einem anderen Prokuristen.

Berlin. Oscar Skaller, Akt.-Ges., Berlin. Die Generalversammlung beschloß, den Ueberschuß von 148 920 Bill. M auf neue Rechnung vorzutragen. Für das ausscheidende Aufsichtsratsmitglied Herrn P. Rakowichik wurde Herr Dr. Dally von der Firma J. Dreyfus & Co. neu in den Aufsichtsrat gewählt. Der Geschäftsgang im laufenden Jahre ist im ganzen zufriedenstellend, infolge der hohen Spesen jedoch nicht als günstig zu bezeichnen.

Berlin. Helsingborgs Gummifabriks-Galoscher Aktiengesellschaft Tre Torn zu Berlin. Herr Josef Scherer ist nicht mehr Vorstand. Zum Vorstand ist bestellt Herr Kaufmann Max Scherer in Berlin.

Berlin. Asbest-, Gummi- und Treibriemen-Industrie, G. m. b. H. Der bisherige Geschäftsführer Herr Samland ist abberufen und Herr Kaufmann Hans Müller in Charlottenburg zum Geschäftsführer bestellt. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Charlottenburg verlegt worden.

Dessau. Rikoda, Gummi-, Celluloid- und Metallwaren-Manufaktur Richard Kossack. Inhaber ist jetzt Herr Kaufmann Ulrich Burkhardt in Dessau. Die Firma lautet jetzt: Rikoda, Gummi-, Celluloid- und Metallwaren-Manufaktur Ulrich Burkhardt. Der Uebergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerbe des Geschäfts durch Herrn Kaufmann Ulrich Burkhardt in Dessau ausgeschlossen.

rg. **Enfield,** Middlesex (England). Enfield Cable Works Ltd., Kabelfabrik, verteilt für das am 30. Juni beendete Jahr aus 72 972 £ Reingewinn, davon 18 967 £ durch Kauf der London Foundry Co., (i. V. 43 646 £) die Vorzugsdividende mit 10 901 £ und 12½ (10) Prozent auf Stammaktien und schreibt die Emissionskosten für Vorzugsaktien mit 13 816 £ ab.

Heidelberg. Sanimed, Spezialhaus aller Bedarfsartikel der Sanität, Chirurgie und Medizin, G. m. b. H. Die Vertretungsbefugnis des Liquidators Herrn Karl Kiefer, hier, ist beendet. Die Firma ist erloschen.

rg. **Kopenhagen.** Mount Austin (Johore) Rubber Estates Ltd., von deren Gummipflanzung die hiesige Oestasiatiske Industri und Plantage Co. A.-S. Hauptbesitzer ist und die von ihrer Stammfirma Oestasiatiske Kompagni verwaltet wird, hatte für das am 31. März beendete Jahr nur 45 885 (i. V. 151 802) £ Reingewinn, verteilt 10 (in den drei Vorjahren 20) Prozent Dividende und trägt den Rest, 27 429 £, auf neue Rechnung vor. Die Gesamtkosten waren 9,93 (9,62) d pro lb, die Erzeugung 2,09 Mill. lbs, nur wenig niedriger als im Vorjahre, der Verkaufspreis somit bedeutend geringer.

rg. **Kopenhagen.** Th. Kjölhede, Lögstörgade 2, Agentur in Gummiwaren (Vertretung für De Forenede, Gummi- und Luftringefabriker, Schiönning & Arvés, chirurgische Abteilung) errichtete eine Fabrik für Bastband, Dansk Bastbaandfabrik. Prokura erhielt Herr Ingenieur A. Kjölhede.

Leipzig. Leipziger Gummiwarenfabrik Akt.-Ges. vorm. Julius Marx, Heine & Co. Die Generalversammlung genehmigte einstimmig den Geschäftsbericht mit Abschluß und erklärte ihre Zustimmung, den rechnungsmäßigen Ueberschuß von 15 124 Bill. Papiermark vorzutragen bzw. in der Goldmark-Eröffnungsbilanz, die sich in Vorbereitung befindet, aufgehen zu lassen. Ueber die Aussichten wurden in der Generalversammlung Mitteilungen nicht gemacht.

Nürnberg. Conrad & Lombardino, Gummiwarengroßhandlung, Obere Kanalstraße 7. Der Inhaber ist gestorben, das Geschäft ist auf den Kaufmannssohn Herrn Helmut Lombardino übergegangen und wird von diesem unter unveränderter Firma fortgeführt. Die Prokura des Herrn Fritz Anhalt ist erloschen. Gesamtprokura ist erteilt den Kaufleuten Herren Leopold Ostermann und Hans Felsner.

Rottenburg a. Neckar. Die Firma Albert Koch, Akt.-Ges., Asbestwerk, teilt durch Rundschreiben mit, daß der bisherige Vorstand ihrer Gesellschaft, Herr Albert Koch, seines Postens enthoben wurde. An seine Stelle wurde Herr Franz Kleber zum alleinigen Vorstand der Gesellschaft ernannt. Der Aufsichtsrat sah sich zu dieser Veränderung genötigt, weil er sich mit der Geschäftsführung des Herrn Koch nicht mehr identifizieren konnte. Herr Albert Koch hat in Rottenburg, Niederneuerstraße 32, ein Vertretungsbureau für technische Artikel eröffnet. Die Albert Koch Akt.-Ges., Asbest- und Pappenfabrik, ist hiervon zu unterscheiden.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Barmen. Julius Boos jr., G. m. b. H., Nordstraße 16. Herstellung und Vertrieb von Gummi- und Webwarenbändern nebst verwandten Artikeln, insbesondere Fortführung des bisher unter der Firma Julius Boos jr. in Barmen betriebenen Fabrikgeschäfts. Stammkapital: 12 000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Ernst Finkentey und Hermann Briehl in Barmen.

Hannover. J. W. Christian Meyer, G. m. b. H., Stammestraße 48. Handel mit technischen Produkten jeglicher Art, insbesondere der technischen Branche. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren J. W. Christian Meyer und Paul Dunker.

Hörde. Carl Heinemann & Co., G. m. b. H. Handel in Industriebedarfsartikeln und Eisen. Das Stammkapital beträgt 20 000 Goldmark. Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Carl Heinemann in Dortmund.

Leipzig. Davidis & Engelberg., Fregestraße 35. Gesellschafter sind die Kaufleute Herren Ernst Hermann Davidis und Moritz Jacob Engelberg, beide in Leipzig. Großhandel mit Sockenhaltern, Strumpfbändern, Hosenträgern und Gummiwaren und Fabrikation von solchen.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Chemnitz. Neue Gründung: Offene Handelsgesellschaft Brückner & Sohn. Handel mit Kraftfahrzeugen, Fahrrädern und einschlägigen Artikeln, Theaterstraße 36.

Detmold. Likrag, Lippische Kleinflugzeug- und Radiogesellschaft Schroeter & v. Hornhardt. Die Firma ist geändert in: Likrag, Lippische Kleinflugzeug- und Radiogesellschaft v. Hornhardt & Co. in Detmold.

Frankfurt a. M. Philipp P. Repp, Komm.-Ges. Die Firma ist geändert in: Repp, Maschinen und Fahrzeuge, Komm.-Ges.

Heilbronn. Neue Gründung: Gottlob Eckstein, Fahrzeugindustrie, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Fahrzeugen aller Art, Bestandteilen und Zubehör von solchen, insbesondere Uebernahme und Fortführung des bisher unter der Firma Gottlob Eckstein & Co., Heilbronner Fahrzeugindustrie betriebenen Fabrikationsgeschäftes. Das Stammkapital beträgt 20 000 Goldmark.

Mülheim, Ruhr. Mülheimer Motorrad-Zentrale Paletzki & Co. Die Firma ist geändert in Motorrad-Zentrale, Paletzki & Keppel zu Mülheim-Ruhr.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Ragnit. R. Scheer, G. m. b. H. Betrieb eines Geschäftes mit Installationswaren und Fahrrädern. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Hamborn. Neue Gründung: Pakusa & Schmülling, G. m. b. H. Herstellung elektrotechnischer Bedarfsartikel. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Leipzig-Leutzsch. Neue Gründung: Alex Stelzner & Co., Hauptstraße 11. Großhandel mit und Herstellung von elektrotechnischen Artikeln.

Stuttgart. Hermann Lampert, Fabrik mechanischer und elektrotechnischer Bedarfsartikel, G. m. b. H. in Eisenach, Zweigniederlassung Stuttgart, Sitz Eisenach. Neuer Firmawortlaut: Hermann Lampert, G. m. b. H., Zweigniederlassung Stuttgart. Gegenstand des Unternehmens nunmehr Herstellung und Vertrieb mechanischer und elektrotechnischer Bedarfsartikel jeder Art. Das Stammkapital ist um den Betrag von 19 700 000 M auf 20 000 000 M erhöht worden.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Hammereisenbach bei Donaueschingen. Luco-Werk, Spezialfabrik elektrischer Apparate, G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb elektrischer Apparate. Stammkapital: 5250 Goldmark.

Wildeshausen. Ueberlandwerk Wildeshausen, G. m. b. H., Wildeshausen. Beschaffung von elektrischem Strom. Stammkapital: 250 000 Goldmark.

Jubiläum.

Berlin. Die Firma Philipp Mühsam A.-G., Berlin SW 68, Alexandrinenstraße 11, eine der führenden Firmen im Chemikalien- und Benzingroßhandel, beging am 5. September ihr 50jähriges Geschäftsjubiläum.

Geschäftsaufsichten.

Leipzig-Plagwitz. Schubert & Flämig, elektrotechnische Fabrik, Nonnenstraße 25/27, gesetzlich vertreten durch ihre persönlich haftenden Gesellschafter Herren Carl Franz Flämig und Friedrich Robert Schubert. Mit der Beaufsichtigung der Geschäftsführung der Schuldnerin ist der Zivilingenieur Herr S. R. Hilgenberg in Leipzig-Marienhöhe beauftragt.

Konkurse.

Dresden. Herr Ingenieur Wilhelm Sauzenbacher, Handel und Fabrikation von technischen Artikeln, Sedanstraße 7, Wohnung: Kügelgenstraße 9. Konkursverwalter ist Herr Lokalgerichtsschöppe Joh. Reichel in Dresden, Gerokstraße 37. Anmeldefrist bis zum 14. September 1924.

Duisburg. Rheinische Elektro-Industrie, G. m. b. H. Herr Kaufmann Alfred Kipp in Duisburg, Erftstraße 1, wird zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 25. September 1924 bei dem Gericht anzumelden.

Hameln. Automobilhändler Alexander Ruthmann und Hameler Motoren- und Fahrzeugzentrale Schreiber & Ruthmann, offene Handelsgesellschaft, Friedrichstraße 3. Konkursverwalter ist Herr Rechtsberater R. Haubenreißer in Hameln. Konkursforderungen sind bis zum 30. September 1924 bei dem Gericht anzumelden.

rg. **Köge** (Dänemark). Fahrradhändler Ole Olsen.

rg. **Kopenhagen.** Howe Rubber Import (Inhaber Magnus Th. Sörensen). Einfuhr amerikanischer Gummireifen für Automobile, Sankt Markus-Allee 8.

Leipzig-Volkmarsdorf. Motorenfahrzeugbau-Aktiengesellschaft, Konradstraße 64. Verwalter ist Herr Direktor Haugk, Leipzig, Nürnberger Straße 48. Anmeldefrist bis zum 18. September 1924.

Stadtamhof. Fahrradhändler Georg Glötzl, Hauptstraße 119. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Dirnberger in Stadtamhof. Anmeldung der Konkursforderungen bis spätestens Freitag, den 26. Sept. 1924 einschließlich.

Todesfälle.

Frankfurt a. M. Der Gründer der Firma Ernst Kratz, G. m. b. H., Wilhelm Kratz, Chirurgische Instrumente, Burgstraße 106, Herr Ernst Kratz, ist verstorben.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2383. Wer fabriziert den Artikel **„Putzhexe"**?

Nr. 2469. Wer fabriziert **„Hermetig"**, eine Art Dichtungsmittel, das widerstandsfähig ist gegen heißes Wasser, heißes Oel und Benzin; es dient zum Bestreichen von Flanschen und Trennflächen, die gasöl- und benzindicht sein müssen?

Nr. 2470. Wer ist Hersteller von **Cyclo-Hexane?**

Nr. 2480. Wer fabriziert **schwarze Trockenmasse** zum Ueberziehen von Autokühler-Verschraubungs-Oberteilen (als Wärmeschutz)?

Nr. 2492. Wer fabriziert **„Catheguliith" (Kesselstein-Lösungsmittel)** ?

Nr. 2499. Wer fabriziert **Filzpantoffeln,** die das Hineinschlüpfen mit den Stiefeln ermöglichen?

Nr. 2515. Wer ist Hersteller der **Klebemassen „Elko"** und **„Duplex"** ?

Nr. 2516. Wer fabriziert fertig **geformte Faktispelotten für Bruchbänder** ?

Nr. 2523. Wer fabriziert **Glasersatz,** kein Celluloid, sondern mit einer Flüssigkeit, die bald erstarrt, ausgefüllte Drahtgewebe?

Nr. 2527. Wer ist Fabrikant des **Bidet-Stechbeckens „Peerless"** aus weiß emailliertem Eisenblech?

Nr. 2531. Wer ist Hersteller der **„Emylis"-Leibbinden?**

Nr. 2532. Wer fabriziert **Saug-Gummiringe für „Heureka"-Pfeile?**

Nr. 2533. Wer ist Hersteller der sogenannten **„Aldach-Packung"?**

Nr. 2542. Wer ist Hersteller der **„Asco"-Binden** (Gummi-Staubinden) ?

Nr. 2548. Wer fabriziert **Oeldochtpolster für Lokomotivachslager?**

Nr. 2551. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze, Marke „Selma"** ?

Nr. 2552. Wer ist Hersteller von **Raydo-Fibre** ?

Nr. 2553. Welche Firma fabriziert ein gutes Mittel zur Imprägnierung von Pappringen, um diese gegen Chemikalien widerstandsfähiger zu machen?

Nr. 2554. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze, Marke „Corona"?**

Nr. 2555. Wer ist Fabrikant des **Weichgummi-Irrigators „Minna"?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2518. Wer fabriziert **Gummi-Vorschuhe ?**

Nr. 2547. Wer fabriziert **geriefte Gummiplatten mit Lederunterlage ?**

Zoll- und Verkehrswesen.

Die Erhöhung der japanischen Einfuhrzölle auf Luxuswaren. In Ergänzung zu unserer Notiz auf Seite 912, betreffend Erhöhung der japanischen Einfuhrzölle auf Luxuswaren, auf 100 Prozent vom Wert, teilen wir nachstehend den Wortlaut weiterer Zolltarif-Positionen mit, die für uns in Frage kommen. 88: Waren aus tierischen Stoßzähnen, n. b. b., 1. aus Elfenbein, 2. andere. 94: Waren aus Häuten, Haaren, Knochen, Hörnern, Zähnen usw., n. b. b. 205: Borneokampfer, Blumea- oder Ngaikampfer und künstlicher Borneokampfer. 299: Gewebe aus Flachs, Chinagras, Ramie, Hanf oder Jute, rein oder untereinander gemischt, einschließlich der mit Baumwolle gemischten: 6 B: andere: 1. Roh: a) im Gewicht bis zu 40 kg je 100 qm und in Kette und Schuß zusammen auf 5 mm im Geviert; 1. bis zu 10 Fäden, 2. bis zu 20 Fäden, 3. bis zu 30 Fäden, 4. bis zu 40 Fäden, 5. über 40 Fäden (bezieht sich auf Stoffe, die mehr als 30 Fäden in Kette und Schuß haben). 335: Luftkissen: 1. ganz oder teilweise aus Seide; 2. andere. 344: Regenmäntel: 1. ganz oder teilweise aus Seide. 351: Hosenträger oder Tragbänder: 1. ganz oder teilweise aus Seide; 2. andere. 355: Stiefel, Schuhe, Hausschuhe u. dergl.: 1. Stiefel: B) aus Kautschuk; 4. Ueberschuhe aus Kautschuk. 415: Bernstein und Erzeugnisse daraus, n. b. b.: 1. unbearbeitet; 2. andere. 417: Meerschaum oder künstlicher Meerschaum und Erzeugnisse daraus: 1. unbearbeitet; 2. andere. Das Gesetz ist am 29. Juli in Kraft getreten.

Der Einfuhrzoll für Pneumatiks usw. in Ungarn. In Ergänzung zu der Notiz über die Aufhebung des Einfuhrverbots für Pneumatiks usw. in Ungarn auf Seite 974 unserer Zeitschrift, teilen wir nachstehend die für die betreffenden Waren festgesetzten Einfuhrzollsätze mit (für je 100 kg in Goldkronen). Tarif-Nr. 308: Platten, unvulkanisiert, geschnitten, gestrichen, gewalzt (Patentplatten) 20,00; 320 e: Pneumatiks (Schläuche und Mäntel) 360,00; 322: Wagendecken und sonstige Decktücher aus groben Zeugstoffen usw.: a) Meterware 110,00; b) konfektioniert 121,00; 201 d: Gurten und Dochte aus Baumwolle 250,00; 217 a: Jutegewebe

roh: 1. Jutestoffe (Meterware) 28,00; 2. Säcke 35,00; aus 630: zu Heilzwecken vorgerichtete Watten und Verbandmittel 200,00.

Zur Erhöhung der estländischen Zollsätze. In Ergänzung zu unserer Notiz auf Seite 912 ist mitzuteilen, daß die Zollsätze des Grundtarifs der Paragraphen 202, P. 2, 209 und 215 P. P. 1—3 (einschließlich, aber nur in bezug auf Kinderspielzeug) (vergl. „Gummi-Zeitung" Seite 621/22) durch das Gesetz über Erhöhung der Zollsätze vom 14. Juli zeitweilig um 100 Prozent erhöht worden sind. Für die anderen, nicht besonders genannten Paragraphen des Tarifs beträgt die Erhöhung der Grundtarifsätze 30 Prozent.

Gründung einer griechischen Handelskammer in Deutschland. Zur Förderung der Wirtschafts- und Handelsbeziehungen zwischen Griechenland und Deutschland ist in Berlin W 50, Tauentzienstraße 20, eine griechische Handelskammer für Deutschland ins Leben gerufen worden. In Hamburg, Dresden, Leipzig, Köln usw. sollen Zweigstellen eingerichtet werden. (flpst)

Weitere Gültigkeit des deutsch-italienischen Wirtschaftsabkommens. Nachdem das deutsch-italienische Wirtschaftsabkommen vom 28. August 1921 von keinem der beiden Staaten gekündigt worden ist, behält es für die Dauer von weiteren 9 Monaten, das ist vom 1. September 1924 bis 31. Mai 1925, Geltung. (flpst)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Die Entstehung der Gummiwalze und ihre Verwendung in der Papierindustrie. Von Gustav Becker, Vorstand der Gummiwerke Becker A.-G., Heidenheim a. d. Brenz, Württemberg.

Die 31 Druckseiten umfassende, sehr schön ausgestattete, mit vorzüglichen Abbildungen versehene Broschüre beschreibt hauptsächlich die Verwendungsarten der Gummiwalzen für die Einzelmaschinen der Papierindustrie. Man gewinnt aus dem Inhalt dieser fachmännischen Mitteilungen ein Bild über den Werdegang und die Verwendungsweise von Gummiwalzen mit bedeutenden Abmessungen, insbesondere für Rotations-Druck-Papiermaschinen und über Beschaffenheit der dafür notwendigen Gummibezüge. Der Beckersche Vulkanisierapparat zur Ausbesserung von Gummiwalzen in der Papiermaschine wird eingehend beschrieben. Die Broschüre behandelt ein Spezialgebiet der Gummi-Industrie und bietet einen guten Einblick in den jetzigen Hochstand der Fabrikation von Gummiwalzenbezügen. —n.

Die Zuständigkeitsgebiete des Reichswirtschaftsgerichts und des Kartellgerichts mit umfassenden Nachweisen über Gesetzgebung und Literatur nebst den zurzeit gültigen Texten der Verordnung über das Reichswirtschaftsgericht, der Kartellverordnung, der Geschäftsordnung des Reichswirtschaftsgerichts und der Verordnungen über Gerichts- und Anwaltsgebühren. Von Dr. Hans Klinger, Reichswirtschaftsgerichtsrat. Dritte, völlig umgearbeitete Auflage. Heft IV der Sammlung Wirtschaftsrecht und Wirtschaftspflege. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin 1924, 155 Seiten. Preis 5,00 Goldmark.

Die dritte Auflage bringt die durch zahlreiche und bedeutsame Aenderungen der Gesetzgebung notwendig gewordene und von den beteiligten Kreisen dringend gewünschte Neubearbeitung des im Jahre 1921 zum ersten Mal erschienenen Werks. Der Inhalt des Buches ist den Bedürfnissen der Praxis noch mehr als bisher angepaßt und durch die Aufnahme einer Uebersicht über die Aufgaben des bei dem Reichswirtschaftsgericht neuerdings errichteten Kartellgerichts ergänzt worden. rg.

Finnlands Export- und Importregister. Herausgegeben vom Finnischen Exportverein 1924. Helsingfors. 136 und 217 Seiten und Anhang von 154 numerierten Anzeigen. Gebunden 68 Fmk. portofrei, Alleinvertrieb für Deutschland und Osteuropa: Rudolf Mosse, Berlin SW 19. (Titel und Text auch in englischer, französischer, schwedischer und finnischer Sprache).

Nach drei Jahren liegt dies Adreßbuch, sehr gut ausgestattet und mit einer farbigen Karte von Finnland, in zweiter Auflage vor, genau durchgesehen und vervollständigt, namentlich durch ein nach Hauptbranchen geordnetes Verzeichnis auch aller größeren Importfirmen. Die Einteilung blieb im wesentlichen dieselbe, die Teile sind durch Kartonblätter getrennt. Auf die alphabetischen Listen der Firmen, der Ausfuhr- und der Einfuhrwaren, alle mit Nummernhinweisen auf die betr. Branchenrubriken, folgt der Hauptteil, die Ausfuhrartikel nach Branchengruppen und ihre Firmen; weiter die Abteilung für Schiffahrt, Spedition, Versicherung, Banken; endlich die Einfuhrabteilung, welche auch die Handels- und Industrieorganisationen und die größeren Zeitungen nennt; zum Schluß, nur auf englisch, das Verzeichnis der Vereinsmitglieder nach Städten (diese mit sowohl dem schwedischen wie finnischen Namen) mit Telegrammadresse, Branchen, Geschäftsführer, zum Teil Angabe des Aktienkapitals und Gründungsjahr sowie Hinweis auf etwaige Annonce. In der größtenteils neuen Einfuhrabteilung sind z. B. verzeichnet: fünf Firmen für elektrische Artikel und Radiozubehör, eine Gruppe für Automobile, Kraftfahrräder und Sportartikel, eine Firma für Gummiwaren. (f)

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die Firma **Mann & Co., Verbandstoff-Fabrik, Hannover-Döhren,** Am Lindenhof 2c, über deren Junipreisliste wir auf Seite 752 berichteten, hat im August wiederum eine neue Liste herausgebracht. Das ist ein gutes Zeichen für die Rührigkeit des Unternehmens. Die Liste umfaßt Verbandstoffe, chirurgische Gummiwaren, Artikel zur Kranken- und Gesundheitspflege, Pflaster der Vulnoplast-A.-G., Bonn-Hannover, sowie pharmazeutische und kosmetische Spezialitäten der Firma B. Braun, Melsungen. Eine Spezialität der Firma Mann & Co. sind die Emco-Damenbinden und Damenbindengürtel, über die ein besonderer Prospekt vorliegt.

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Walzwerk zum Waschen von Rohgummi. D. R. P. Nr. 397 640 vom 29. Mai 1923 für Dr.-Ing. Hans Odenwald, Hannover-Limmer (veröff. 4. Juli 1924). Die Erfindung besteht darin, daß das Wasser mit den Verunreinigungen von den Waschwalzen derart abgeleitet wird, daß der gewaschene Rohgummi mit diesem Wasser nicht in Berührung kommen kann. Beistehende Abbildung zeigt einen Schnitt des Walzwerkes. Der Rohgummi wird auf der Waschwalze unter Zuleitung von Wasser wie bekannt behandelt. In mittlerer Höhe der Walzen a und b sind Schaber c angebracht, die aus zwei Leisten d und e bestehen, zwischen denen ein Gummistreifen f geklemmt ist, welcher derart auf der Walze schleift, daß das nach unten abfließende schmutzige Wasser von den Walzen nicht nach oben mit genommen werden kann, sondern abgestreift wird und in die Längsrinnen g und h, dann durch Querrinnen i in den Abfluß gelangt. Patent-Ansprüche: 1. Walzwerk zum Waschen von Rohgummi, dadurch gekennzeichnet, daß das die Verunreinigungen enthaltende, von den Waschwalzen abfließende Wasser derart aus der Maschine abgeleitet wird, daß der gewaschene Rohgummi mit diesem Wasser nicht in Berührung kommen kann. Walzwerk nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß 2. unter den Walzen Längsrinnen angeordnet sind, die mit zum Stande des Arbeiters geneigten Querrinnen verbunden sind, und daß 3. auf den Waschwalzen ein oder mehrere Schaber derart schleifen, daß das Mitnehmen des verunreinigten Wassers mit der Walze in den Walzenmund verhindert wird.

Vorrichtung zum Pressen von Laufmänteln. D. R. P. Nr. 398 235 vom 5. März 1912 für Jacobus Spyker, Amsterdam (veröff. 4. Juli 1924). Bei der Vorrichtung zum Pressen von Laufmänteln werden in an sich bekannter Weise Preßbacken benutzt, von denen besonders die auf die Seiten der Karkasse wirkenden Teile gleichzeitig zur Bewegung anderer, radial wirkender Preßteile dienen. Die neue Einrichtung ist so ausgebildet, daß es sich ermöglicht, die Karkasse von der Rohform bis zur endgültigen Formung in einem Arbeitsgange in derselben Vorrichtung zu bearbeiten und daß die Pressung derartig erfolgt, daß der Werkstoff stets nur gleichrichtig beansprucht wird. Die Vorformung der Karkasse erfolgt durch Ausdehnung des Spreizringes und ihre endgültige Formung in einem ununterbrochenen Arbeitsgang mittels dreier beweglicher Formteile, von denen zwei als Seitenflanschen mit kegeligen Flächen auf kegelige Flächen des dritten Formteiles, des Spreizringes, wirken, so daß dieser die Karkasse gegen den Kopfring zieht. Die Karkasse ist in nachstehender Abbildung nach Beginn der Formung mit eingelegtem Spreizring dargestellt. Die ein flaches, kreisförmiges Band bildende Karkasse 1, deren mit Draht versehene Wülste mit Verstärkungen 2 ausgestattet sind, wird unter dem Druck des Spreizringes 3 ausgebaucht und in die gewünschte Hufeisenform gebracht. Der Spreizring 3 drückt die Karkasse in eine dreiteilige Außenform, welche besteht aus dem Kopfring 6 und zwei Seitenflanschen 4 und 5, in welcher der Kautschuk aufgebracht, das Pressen und Vulkanisieren erfolgt. Der Kopfring 6 dient zur Formung der Lauffläche, die Seitenflanschen 4 und 5 tragen Nuten 8 zur teilweisen Aufnahme der Wulstränder der Karkasse. Zur völligen Aufnahme der Wulstränder hat der Spreizring 3 auch Ringnuten 7. Es entsteht somit eine völlig abgeschlossene Preßform, die ein Entweichen der flüssigen Kautschukmasse verhindert und den Preßvorgang günstig gestaltet. Um einen gleichmäßigen Druck auf die mit Kautschukmasse überzogene Karkasse 1 auszuüben, besitzt der Spreizring 3 doppelseitige kegelige Innenränder 3a und 3b und die Seitenflanschen 4 und 5 entsprechende kegelige Nuten. Bei einem senkrechten Druck in Pfeilrichtung y auf die Seitenflanschen wird der Spreizring 3 von innen nach außen in Pfeilrichtung z gespreizt, gegen die Außenform 6 bewegt, während die Flanschen 4 und 5 sich seitlich dem Spreizring 3 nähern. Durch die Zusammenarbeit des Spreizringes und der Flanschen wird der Werkstoff in die endgültige Form gezogen und dabei nur in den gleichen Richtungen bis zum Ende der Pressung beansprucht. Man legt nach dem Pressen die Karkasse mit allen Preßteilen in den Autoklaven, es können mehrere Preßformen gleichzeitig benutzt werden. Aussparungen 10 dienen zum Umlauf des überhitzten Dampfes beim Vulkanisieren. Patentanspruch: Vorrichtung zum Pressen von Laufmänteln, bei der ein radial spreizbarer Ring und seitlich angreifende Preßflanschen verwendet werden, dadurch gekennzeichnet, daß die Vorformung der Karkasse durch Ausdehnung des Spreizringes und ihre endgültige Formung in einem ununterbrochenen Arbeitsgang mittels dreier beweglicher Formteile erfolgt, von denen zwei als Seitenflanschen 4 und 5 mit kegeligen Flächen 9a und 9b auf kegelige Flächen 3a und 3b des dritten Formteils, des Spreizringes 3, einwirken, so daß dieser die Karkasse gegen den Kopfring 6 zieht.

Gummistreichmaschine. D. R. P. Nr. 398 942 vom 23. Dezember 1923 für Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover (veröff. 16. Juli 1924). Bekanntlich entstehen beim Gummieren von Geweben durch die Reibung auf der Streichmaschine elektrische Ladungen, welche ausgeglichen werden müssen. Dies erfolgte bisher entweder durch Funkenfänger in Form von Kämmen oder durch Elektrolyten. Gemäß der Erfindung läuft über den heizbaren Trockentisch ein endloses geerdetes Förderband aus Metalldrähten oder Metallstreifen, welches den gummierten Stoff reibungslos über die Heizplatte leitet und sich mit gleicher Geschwindigkeit wie der Stoff beim Gummieren bewegt. Patentanspruch: Gummistreichmaschine mit Vorrichtung zum Ausgleich elektrischer Ladungen, dadurch gekennzeichnet, daß über den heizbaren Trockentisch ein geerdetes endloses Förderband aus Metalldrähten oder -streifen läuft, das den gummierten Stoff nach dem Verlassen der Streichwalze bis zum Verlassen der Maschine über die Heizplatte leitet.

Handvulkanisierapparat. Fa. Fleming & Cie., G. m. b. H., Charlottenburg, Sybelstr. 56. G.-M. Nr. 872 086. Die Grundplatte 1 trägt am Winkelansatz 2 einen Querzapfen 3 für den abgesetzten Klemmbügel 4, der mittels Flügelmutter 5 feststellbar ist. Das freie Ende ist als Auge 7 gestaltet, mit Muttergewinde für die Preßschraubenspindel 8 mit Handgriff 9. Das abgesetzte Ende 10 legt sich gegen ein Kreuzstück 11, das auf die Preßplatte 12 wirkt. Diese ist am Rande nach oben gebördelt, so daß sie Schalenform aufweist zur Aufnahme eines zweckmäßig festen Heizmittels.

G.-M. Nr. 872 086.

G.-M. Nr. 875 982.

Stopfbüchsenpackung für Luftdruckmaschinen. Alfons Lönne stud. ing., Radbod bei Hamm i. W. G.-M. Nr. 875 982. Der Neuerung entsprechend ist die Packung aus einem nachgiebigen Hohlkörper a gebildet, der mit einem geeigneten Schmiermaterial gefüllt ist. Die Enden b derselben liegen schräg übereinander und besitzen Oeffnungen c, die zum Füllen des Körpers dienen und ein Entweichen der Luft gestatten. Die Schlauchenden können auch offen sein, um erst nach der Füllung bis auf die Löcher c verschlossen zu werden. Durch diese Oeffnungen preßt sich dann infolge des Kolbenpumpendruckes das Schmiermaterial heraus.

Nahtverschluß für Schlauchreifen. Josef Panholzer, Frankfurt a. M., Fahrgasse 78. G.-M. Nr. 874 096. Der Nahtverschluß besteht aus dem Hakenteil A mit dem parallelen Oesenteil B, welche abwechselnd rechts und links auf einer Litze oder direkt am Rande der Laufdecke befestigt sind. Der Hakenteil A besteht aus einem Grundblech 2 mit Löchern 8 zum Befestigen mit Nieten. Ferner aus einem Haken mit Nietenkopf 1 und einem Gummischeibchen 3. Der Oesenteil B besteht aus Stahlblech mit Löchern 8. Dasselbe hat eine Oeffnung 6 für den Durchtritt des Nietenkopfes A (1). Ein Verbindungsschlitz mit ansteigendem Ansatz 7 führt zur versenkten Raste 5 für den Haken oder Nietenkopf.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 315 318. **Frigu** für Freiburger Gummiwerk Ph. Meyer, Freiburg i. B., auf Gummisohlen, Gummiabsätze, Automobil- und Fahrradzubehör, Fahrzeugteile, Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke.

Nr. 315 337. **Susplex;**

Nr. 315 338. **Sixpensor** für Oskar Skaller Akt.-Ges., Berlin, auf Verbandstoffe.

Nr. 315 594. **Solo** für Curt Voigt, Leipzig, auf Gummisohlen und -Absätze.

Nr. 315 575. **Pehaderma** für Paul Hartmann Akt.-Ges., Verbandstoff-Fabriken, Heidenheim a. B., auf u. a. chemische Produkte für medizinische und hygienische Zwecke, pharmazeutische Drogen und Präparate, Pflaster, Verbandstoffe.

Nr. 315 576. **Lomaplast** für Lüscher & Bömper A.-G., Fahr i. Rheinl., auf pharmazeutische Produkte, insbesondere Pflaster.

Nr. 315 601. **Tressit** für Karl Treske, Anfertigung und Vertrieb von technischen Gummi- und Asbestfabrikaten usw., Berlin, auf Dichtungs- und Packungsmaterialien, Isoliermittel, Asbestfabrikate, Gummi und Waren daraus für technische Zwecke.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

8b. 33. M. 83 157. Meirowsky & Co., A.-G., Porz, Rh. Schleifvorrichtung für Schläuche, insbesondere aus Geweben mit Lacküberzug. 26. November 1923.

34g. 8. C. 33 098. William Charles Chapman, Woodford, England; Vertr.: Dipl.-Ing. K. Walther, Pat.-Anw., Berlin-Friedenau. Sitzpolster oder Matratze aus Schwammgummi. 22. Januar 1923.

39a. 10. M. 74 852. Karl Kort, Hannover, Gretchenstr. 33. Dorn für die Herstellung von Gummischläuchen. 22. August 1921.

39a. 11. K. 79 316. Karl Kort, Hannover, Gretchenstr. 33. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Gummischläuchen. 1. Oktober 1921.

63c. 2. P. 47 604. Edmund Pistorius, Annaberg i. Erzgeb. Gummihohlreifen. 29. Februar 1924.

63e. 7. J. 22 209. Ernest Henry Jones, London; Vertr.: Dr. A. Levy und Dr. F. Heinemann, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Laufmantel mit Skelett aus Schraubenfedern. 26. November 1921.

63e. 10. S. 61 534. Jacobus Spyker, Amsterdam; Vertr.: Dr. A. Mestern, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Verstärkung der mit Stahldraht versehenen Laufmantelwulste. 11. September 1922.

75b. 6. G. 57 642. Philippe Guillaume Glaser, Marseille, Frankreich; Vertr.: H. Nähler, Dipl.-Ing. F. Seemann und Dipl.-Ing. E. Vorwerk, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zum Einlagern von farbigen Drucktinten und Metallpulvern in plastische Massen, insbesondere Celluloid. 11. Oktober 1922. Belgien 19. September 1922.

Zurücknahme von Anmeldungen.

75a. 2. K. 80 194. Vorrichtung zur Kennzeichnung von Treibriemen o. dgl. mit Hilfe von Druck- und Prägerollen. 17. April 1924.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

47h. 9. 401 654. Henry Ford, Dearborn, Mich., V. St. A.; Vertr.- Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Riemenspannvorrichtung. 6. Juli 1920. F. 47 171. V. St. Amerika 15. April 1918.

71a. 3. 401 769. Urbain Chandeysson, Nizza, Frankr.; Vertr.: F. Schwenterley, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Aus unbrauchbaren Gummiradreifen oder Mänteln hergestelltes Schuhwerk. 6. Februar 1921. C. 30 147. Frankreich 16. August 1916 und 23. April 1917.

77a. 23. 401 714. Wilhelm Heinrich, Berlin, Elsasser Str. 55. Boxhandschuh mit Gummischwammpolsterung. 4. Juli 1923. H. 94 101.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

8h. 880 635. Dortmunder Gummi-Waaren-Fabrik, Dortmund. Marmorierte Kautschukplatte für Wandbekleidungen, Fußböden- und Treppenbeläge usw. 16. April 1924. D. 42 656.

30b. 880 656. Martin Dreßler, Zittau. Kautschukschaber mit ausziehbarer Schaberstahlschiene. 26. Juni 1924. D. 43 017.

30d. 880 537. Hans Goeke, Bochum, Josefinenstr. 65. Respirator mit Staubabscheider. 12. Juli 1924. G. 56 424.

30k. 880 891. Buchert & Münzer, Jena. Inhalator. 18. Juli 1924. B. 107 301.

34h. 879 602. Karl Wißmann, Stuttgart, Reinsburgstr. 187. Sitzring aus Schwammgummi für Kinderstühle. 26. Juni 1924. W. 67 247.

47d. 880 638. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Gummikeilriemen mit Riefelungen. 17. Mai 1924. C. 16 952.

47d. 880 639. Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. Gummikeilriemen. 17. Mai 1924. C. 16 953.

47f. 879 877. Albert Wenzel, Feuerbach, Württ. Schlauchbinder. 4. Juli 1924. W. 67 369.

47f. 879 954. Otto Ufermann, Tangerhütte. Schlauchverbinder. 14. Juli 1924. U. 7335.

63e. 879 603. Heinrich Bucka, Glatz. Federnder Gummideckenschutz. 27. Juni 1924. B. 107 092.

63e. 879 611. B. Polack Akt.-Ges., Waltershausen i. Th. Vollgummireifen mit Gleitschutzwirkung. 30. Juni 1924. P. 40 568.

71a. 880 401. Max Kunze, Stendal. Am Schuhabsatz auswechselbarer Gummilauffleck. 24. Oktober 1923. K. 95 635.

71a. 880 514. Heinrich Chormann, Düsseldorf, Birkenstr. 71. Gummiabsatz. 7. Juni 1924. C. 16 991.

71a. 880 534. Frederick M. Voß, Frankfurt a. M., Auf dem Mühlberg 12. Laufsohle für Kunstbein mit Gummifuß. 11. Juli 1924. V. 19 481.

71a. 880 611. Unger-Werke Akt.-Ges., Altona-Bahrenfeld. Fußballstiefel mit Naturgummisohle. 16. Juli 1924. U. 7338.

71a. 880 612. William Thalwitzer, Leipzig-Stötteritz, Wasserturmstr. 38. Gummiabsatz, welcher in der Klebefläche eine Anzahl kleine lochartige Vertiefungen hat. 17. Juli 1924. T. 26 039.

77f. 880 425. Leonhard Franzes, Düsseldorf, Steinstr. 71. Auseinanderdrückbarer Karikatur-Gummikopf als Spielzeug. 11. Juni 1924. F. 48 071.

Der heutigen Ausgabe der „Gummi-Zeitung" sind Prospekte der Firmen

Siemens & Halske A.-G., Wernerwerk, Siemensstadt bei Berlin,
über einen selbsttätigen Feuermelder,

Zocher & Semmler, Leipzig, Thomasius-Straße 4 II,
über „Zetes" Monats-Gummi-Binde

beigefügt, auf die wir hiermit noch besonders hinweisen.

TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN

Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährl. Vorauszahlung des am Zahlungstage gültigen Preises

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Kodes	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Vanheel	L. Wurfbain & Co., Rohgummi	A.B.C. 5th & 6th Ed., Bentley, Private	37 702, 37 764
Berlin SW 19	Unionzweig	Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"	A B C	Amt Zentrum 8794 u. 8795
Berlin-Weißensee	Patentgummi Berlin-Weißensee	C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 23/29	—	Amt Weißensee 555 u. 556
Budapest	Gummi	Ungarische Gummiwarenfabriks-Aktiengesellschaft	A B C 5th Edit. Liebers	Joseph 10—90
Hamburg	Alminkomp	Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)	Bentley, Private A. B. C. 6th Edition	Hansa 3232/34
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A. B. C. 6th Edition	Elbe 1715 bis 1722
Klein-Wittenberg (Elbe)	Elbgummi Kleinwittenbergelbe	Gummi-Werke „Elbe", Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)	A B C 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code	Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901, 902, 903
Leipzig-Schönefeld	Schwager, Schönefeld	Sächs. Glwarenf. Otto Schwager, Spez.: Nahtl. Artikel wie Fingerlinge, Sauger	—	16 576
Nijmegen	Caoutchouc, Nijmegen	Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Gisteren	—	91 u. 405
Radebeul-Dresden	Thoeneswerk	G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik	—	925
Rotterdam	Weise, Rotterdam	Weise & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata	—	7715, 7716 u. 7717

Mammut-Turnschuhe
Ia Qualität
grau, braun, weiß, schwarz
Pfälzer Gummigesellschaft m. b. H.
Mammut-Absatzwerk, Mannheim

Strahlregler
versch. Modelle
J. AMBOR
Metallwarenfabrik
Hamburg 1
1578

Schläuche aus Hanf u. Flachs, roh u. gummiert, sowie
Treibriemen aus Haar, Kamelhaar, Hanf und Baumwolle
empfiehlt
Friedrich Friedemann & Söhne,
Treibriemen- und Schläuchefabrik,
Langenleuba-Niederhain (S.-A.)
Telephon Nr. 3 — Telegr.-Adr.: Schläuchefabrik.
785

Absätze **Formen** Sohlen
für die gesamte Gummiwarenfabrikation
fertigt gut und preiswert an
AUGUST STUDTE,
Hildesheim (Hannover).
1290

MÜTTER, die ihr eure Kinder lieb habt, sie aber nicht selbst nähren könnt, achtet auf diese Flasche mit Zeichen Pfeil! Sie ist im Gebrauch bequem und billig, gesundheitlich lange bewährt, mit echter Zinngarnitur versehen, bleifrei desh. gesetzlich erlaubt u. die beste Hilfe überall wo die Mutterbrust fehlt.
Erhältl. i. all. einschl. Geschäft.
Kinder-Saugflasche № 6670 Neu.
Nur echt mit Zeichen Pfeil!
Verkaufsstell. weist nach: Gustav Brockhaus, Unna
119

Sämtl. chir. Patent-, sowie nahtlose Gummiwaren
(Sauger, Fingerlinge usw.)
Verbandstoffe, chir. Apparate, pharmaz. Artikel
liefert preiswert und in bekannter Güte sofort ab Lager
Teleph.: Ztr. 6862/63
„SANAG"
SANITÄTS-AKTIEN-GESELLSCHAFT
BERLIN SW 68, Zimmerstr. 5/6
1516

Union Deutsche Verlagsgesellschaft in Stuttgart, Berlin, Leipzig

Einführung in das
Gesamtgebiet des Okkultismus
vom Altertum bis zur Gegenwart
Von
Manfred Kyber
187 Seiten 8°. Geheftet G.-M. 2,50, gebunden G.-M. 4,—
Inhaltsübersicht:
Einleitung / Initiation und Logenwesen / Magie des Mittelalters und der niederen Völkerschaften / Spiritismus / Hypnose Mediales und künstlerisches Schaffen / Gespenster und Geister Träume und Traumerlebnis / Hellsehen und Prophetie / Schicksal u. freier Wille / Gottesbegriff / Kulturwende der Gegenwart
Zu haben in allen Buchhandlungen

Graphit
Flockengraphit
Pudergraphit
Silbergraphit
und
Talkum
liefern aus eigenem Import
Weise & Driever
Tel. 840 u. 848 **Düsseldorf** Tel. 840 u. 848
1527

Fußball-Blasen
C. Klappenbach
HALLE/S.
Gummiwaren
Offerte verlangen
Duschen
Klysos
Schläuche
Gummi-Puppen
Gummi-Schwämme
Gummi-Kämme
Zahnbürsten
Toil.-Celluloid.
Dauerwäsche.
1589

1577

Ger. 90er Benzol
„ Toluol
„ Xylol
„ Lösungsbenzol I und II
Schwerbenzol
hergestellt nach unseren Typvorschriften
sind Ia Lösungsmittel
Benzol-Verband G.m.b.H., Bochum

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr an Celluloid und Celluloidwaren im ersten Halbjahr 1924, verglichen mit 1923.

dz = Doppelzentner. * = Wert nicht nachgewiesen. Wert = 1000 G.-M.

99: Kampfer; Manna

	Januar—Juni 1924	1923		Januar-Juni 1924	1923
Einfuhr dz	548	1 086	Ausfuhr dz	2 576	2 949
Wert	344		Wert	1 575	
			Davon nach		
			Frankreich	102	404
			Großbritann.	347	
			Brit.-Indien	127	
			V. St. v. Am.	981	977
			übrig. Länd.	1 019	1 568

506: Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	7	—	Ausfuhr dz	1 222	1 073
Wert	3		Wert	604	

521 b: Gummiwäsche, sog. (Halskragen und dergl.), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Stoffen überstrichen

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	2	1	Ausfuhr dz.	134	36
Wert	2		Wert	179	

601 a: Elfenbeinplatten oder -stücke

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	50,34	68,99	Ausfuhr unter 601		
Wert	242				

601 b: Nachahmungen von Elfenbein in Platten oder Stücken

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz[1]	6,26	0,07	Ausfuhr unter 601		
Wert	4				

601: Elfenbein in Platten oder Stücken oder Nachahmungen davon

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr unter 601 a u. b			Ausfuhr dz.	5,45	6,63
			Wert	38	

602: Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	8,29	2,42	Ausfuhr dz[2]	24,16 •	44,60
Wert	33		Wert	249	

603 a: Schildpattplatten oder -stücke

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	64,23	67,44	Ausfuhr unter 603		
Wert	385				

603 b: Nachahmungen von Schildpatt in Platten oder Stücken

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz[1]	7,24	0,08	Ausfuhr unter 603		
Wert	6				

[1] Hauptsächlich Rückware.
[2] Ausgenommen: Rosenkränze, Fächer, Opern- und Ferngläser.

603: Schildpatt in Platten oder Stücken und Nachahmungen davon

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr unter 603 a u. b			Ausfuhr dz.	45,06	30,91
			Wert	268	

604: Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz[1]	7,25	1,81	Ausfuhr dz[3]	1,61	6,09
Wert	29		Wert	20	

639 a: Zellhorn (Celluloid)

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	663	402	Ausfuhr dz.	8 075	4 673
Wert	332		Wert	3 827	
			Davon nach		
			Großbritann.	2 129	1 226
			Italien	1 373	580
			Oesterreich	1 098	702
			Tschechoslow.	1 213	798
			Ostpolen	344	361
			übrig. Länd.	1 918	1 006

639 b: Galalith und ähnliche Stoffe

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	300	59	Ausfuhr dz.	7 338	6 922
Wert	122		Wert	3 020	
			Davon nach		
			Großbritann.	1 271	968
			Italien	871	1 330
			Oesterreich	1 051	820
			Tschechoslow.	1 264	693
			Schweiz	1 231	1 603
			übrig. Länd.	1 650	1 508

640 a1 bis 4: Filme aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen.

640 a1: unbelichtet: Kinofilme

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr m[1]	117 354	99 372	Ausfuhr m	27 700 759	19 253 122
Gew. in dz	12		Gew. in dz	1 813	
Wert	34		Wert	4 729	
			Davon nach		
			Italien	4 436 414	
			Oesterreich	1 252 419	
			Schweden	62 925	
			Japan	2 948 260	
			V. St. v. Am.	12 153 617	
			übrig. Länd.	6 847 124	

640 a2: —: Filme für photographische Zwecke

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz[4]	67	14	Ausfuhr dz.	1 566	1 429
Wert	188		Wert	2 234	
			Davon nach		
			Dänemark	64	
			Italien	113	
			Niederlande	46	
			China	91	
			Japan	447	
			Argentinien	35	
			Brasilien	80	
			V. St. v. Am.	99	
			übrig. Länd.	591	

[3] Ausgenommen: Fächer, Opern- und Ferngläser.
[4] Rückware.

640 a3: belichtet: Kinofilme

Einfuhr m[5]	1 643 885	781 424	Ausfuhr m	5 087 570	9 947 326
Gew. in dz	121		Gew. in dz	415	
Wert	121		Wert	1 663	
			Davon nach		
			Belgien	63 955	
			Dänemark	96 885	
			Großbritann.	238 249	
			Italien	142 790	
			Niederlande	178 386	
			Oesterreich	1 210 813	
			Schweiz	132 536	
			Argentinien	207 890	
			V. St. v. Am.	102 784	
			übrig. Länd.	2 713 282	

640 a4: —: Filme für photographische Zwecke

Einfuhr dz	—	—	Ausfuhr dz.	—	—
Wert			Wert		

640 b: Kämme, Knöpfe und andere Waren, ganz oder teilweise aus Zellhorn usw.

Einfuhr dz[1]	247	91	Ausfuhr dz[6]	10 080	11 345
Wert	247		Wert	11 956	
			Davon nach		
			Belgien	165	309
			Dänemark	548	714
			Großbritann.	2 148	1 949
			Italien	503	731
			Niederlande	911	1 290
			Norwegen	181	318
			Oesterreich	210	352
			Schweden	475	644
			Schweiz	304	412
			Türkei	355	182
			Argentinien	411	479
			V. St. v. Am.	879	828
			übrig. Länd.	2 990	3 137

[5]) Darunter Rückware.
[6]) Ausgenommen: Trockenplatten, Rosenkränze.

Rückporto bei Anfragen.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Celluloidabfälle.

Die bei der Fabrikation von Celluloidartikeln entstehenden Abfälle sind sowohl hinsichtlich ihres Feinheitgrades, als auch betreffs ihrer Verunreinigungen und ihrer Färbung zu unterscheiden. Celluloidspäne ergeben sich z. B. beim Sägen der Celluloidkämme, größere Stücke bei Herstellung der Kämme. Oelspuren, Teilchen von Holz, Stoffen, Papier, Metalle, Horn und dgl. finden sich häufig an und in Celluloidabfällen. Sehr bedenklich für die Wiederverarbeitung sind Verunreinigungen durch Gelalith, Knochen, Horn, die durch Sortieren sich nur schwer abtrennen lassen und die Abfälle entwerten. Werden die Celluloidabfälle nach der Färbung sortiert, etwa in farblos, transparent, gelblich, bläulich, blond, unifarbig, so ist diese Trennung für ihre Bewertung vorteilhaft. Ueberhaupt ist ein Auseinanderhalten der Einzelsorten sehr erwünscht und für die Wiederverarbeitung von Celluloidabfällen sehr wichtig. Abfälle in Form dünner Späne sind in größeren Mengen in den Fabrikationsräumen nicht zu belassen, da dadurch die Feuersgefahr sehr begünstigt wird.

Kitten von Celluloidgegenständen.

Um zerbrochene Gegenstände aus Celluloid zu kitten, benutzt man (nach „Kunststoffe") Essigäther. Man betupft die zu kittenden Stellen, z. B. weiße Celluloidspielsachen, solange mit dem Aether, bis die Oberfläche weich geworden ist und drückt dann die Stellen aneinander. Dickere Bruchstücke legt man mit den Flächen in eine Schale mit Essigäther zum Weichen. Nach dem Zusammenfügen der erweichten Bruchflächen läßt man die Artikel einige Stunden zum Trocknen liegen.

Vom Weltmarkt.

rg. **Schwedens Einfuhr von Celluloid und dergleichen in 1923** betrug (einschließlich Arbeiten daraus) 276,7 t für 3,18 Mill. Kr. und zwar: roh 10 t, fast nur aus den Vereinigten Staaten; in Platten und so weiter 40 t, davon aus Deutschland 19, England 19; Celluloidwäsche 4 t nur aus Deutschland; andere Arbeiten aus Celluloid oder Galalith 180 t, davon aus Deutschland 121, England 35.

Steuerfragen.

Bucheinsicht und Auskunftserteilung.

Die Reichsabgabenordnung gibt der Steuerbehörde das Recht auf Bucheinsicht und legt dem Steuerschuldner die Pflicht auf, diese Bucheinsicht zu dulden und Auskunft zu erteilen. Dabei ist prinzipiell daran festzuhalten, daß „die Bucheinsicht nur ein letzter Notbehelf sein soll und erst dann Platz zu greifen hat, wenn sonstige Auskünfte nicht genügten oder Bedenken gegen ihre Richtigkeit bestanden." (RFH. I/A/26/21.) Da die Vorschrift über die Bucheinsicht (möglichst im Geschäftslokal und in den üblichen Bureaustunden) Rücksichtnahme auf den Steuerpflichtigen sichern sollen, ist darin schon eine Verwahrung dagegen enthalten, daß der Steuerschuldner mit unnützen Anfragen seitens der Behörde belästigt wird. Der RFH. hat dieses Recht besonders geschützt, indem er den Steuerpflichtigen (II/A/194/20) ein Vorgehen im Rechtsmittelverfahren gegen eine Ueberspannung des Auskunftbegehrens seitens der Steuerbehörde zubilligt. Im übrigen hält das Urteil daran fest, daß dem Steuerpflichtigen bei dem Auskunftsersuchen nichts Unbilliges zugemutet werden darf (so auch in dem Urteil zu II/A/106/20), und daß die Steuerbehörde nicht willkürlich vorgehen kann, sondern sich in den Grenzen von Recht und Billigkeit halten muß. Die Auskunftspflicht des Steuerschuldners umfaßt auch die Beschaffung täglicher Unterlagen, die etwa zur Erläuterung der Abschlüsse und der Bucheintragungen dienen können und dazu nötig sind. So kann die Steuerbehörde z. B. auch verlangen, daß die unter den einzelnen Konten der Betriebseinlagen zusammengefaßten Gegenstände, die Anschaffungs- und Herstellungspreise, die Art und Dauer ihrer Benutzung und sonstige für die Bewertung wesentlichen Umstände mitgeteilt werden. (I/A/318/19.) Zu der Bucheinsicht soll erst dann geschritten werden, wenn die mündlichen oder schriftlichen Verhandlungen mit dem Steuerpflichtigen nicht zum Ziele führen. Wird aber vom Steuerpflichtigen selbst die Bucheinsicht angeboten, so kann das Finanzamt grundsätzlich nicht ablehnen, wenn zu erwarten ist, daß die dem Finanzamt wissenswerten Tatsachen, mindestens zu einem erheblichen Teile, aus den Büchern zu ersehen sind. Demgegenüber läuft eine Auflage auf Anfertigung einer teilweisen Abschrift der Geschäftsbücher über die Befugnisse des Finanzamtes hinaus. (RFH. V/A/413/22.) (flp)

* * *

Beweiskraft kaufmännisch geführter Bücher.

Der Reichsfinanzhof hat in einer ganzen Reihe von Entscheidungen immer wieder zum Ausdruck gebracht, daß kaufmännisch geführte Bücher von vornherein die Vermutung der Richtigkeit für sich haben. Die Steuerbehörden sind also bei ihren Veranlagungen an die in den Büchern niedergelegten Daten gebunden und können die gemachten Eintragungen sowie die aus ihnen gezogenen Schlußfolgerungen in der Gewinn- und Verlustrechnung nicht einfach in Zweifel ziehen und dem Steuerpflichtigen eine Aenderung auferlegen. Der RFH. geht in konsequenter Durchführung der Maxime der Richtigkeit kaufmännisch geführter Bücher selbst soweit, daß er von der Steuerbehörde bei Anzweifelung der Richtigkeit der Aufzeichnungen verlangt, ihre abweichende Ansicht mit beweiskräftigen Gründen zu belegen. So sagt z. B. die Entscheidung zu Aktenzeichen I/A/264/19, daß, wenn auch der Steuerbehörde eine Nachprüfung der Bilanz auf ihre Richtigkeit und Vollständigkeit nicht verwehrt ist, ihr doch ein Abgehen von den Ergebnissen der Bilanz und eine selbständige Errechnung des Geschäftsgewinnes nur in soweit gestattet sein soll, als sie Unrichtigkeiten in der Bilanz und der ihr zugrundeliegenden Buchführung nachzuweisen in der Lage ist. Die Entscheidungsgründe heben noch besonders hervor, daß Bilanzen, die ihrer Form nach den Vorschriften des Handelsgesetzbuches und dessen Nebengesetzen entsprechen, die Vermutung der Richtigkeit für sich haben. Und ebenso das Urteil zu Aktenzeichen I/A/216/19, wo gesagt ist, da die Richtigkeit der Bilanz zu vermuten ist, ist bis zum Beweise des Gegenteils davon auszugehen, daß der Verlust (um einen solchen handelt es sich hier) wirklich eingetreten ist. Am stärksten ist der Grundsatz von der Beweiskraft kaufmännisch geführter Bücher wohl in einem späteren Urteil (I/A/26/21) zum Ausdruck gebracht mit den Worten: Bei Steuerpflichtigen mit ordnungsmäßiger Buchführung kommt der Erhebung des Bücherbeweises maßgebende Bedeutung zu, und weiter: Bücher und Aufzeichnungen, die den gesetzlichen Vorschriften entsprechend geführt sind, haben nach § 208 AO. die Vermutung der Richtigkeit für sich und sind, soweit nach Lage des Falles kein Anlaß ist, ihre sachliche Richtigkeit zu beanstanden, der Besteuerung zugrunde zu legen. (flp)

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

rg. **Eslöv** (Südschweden). Aktiebolaget Syrolit (mit Nebenfirma A.-B. Konsthornindustri), 1922 rekonstruierte Fabrik für einen Kunststoff (Ebonit- und Celluloidersatz aus Kasein) und Waren daraus, mit jetzt 78 000 Kr. Aktienkapital, trat in Liquidation. Liquidatoren sind ihr Direktor Herr C. G. Herrmann und Advokat Herr J. G. Sandberg.

Hamburg. Deutsche Kunsthorn-Gesellschaft m. b. H. Am 14. Juli 1924 ist die Umstellung der Gesellschaft beschlossen worden. Stammkapital: 583 300 Goldmark.

rg. **London.** Sicaloid, Ltd., wurde mit 1000 £ Aktienkapital für Handel mit und Herstellung von Celluloid und dergleichen (Warenzeichen: Sicaloid) von Herrn R. G. Clark, 125 Brecknockroad, N 19, u. a. gebildet.

Konkurse.

Dresden. Kaufmann Kurt Franz Richter, Inhaber der nicht eingetragenen Firma Dresdner Celluloid- und Metallneuheitenfabrik K. Richter, Pillnitzer Straße 65. Konkursverwalter ist Herr Kaufmann Johannes Lämmerhirt in Dresden, Marschallstraße 27. Anmeldefrist bis zum 10. September 1924.

Pforzheim. Süddeutsche Kunsthorn-Industrie Frei & Co., Bleichstraße 82. Herr Rechtsanwalt Willmann wurde zum Konkursverwalter ernannt.

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Verfahren zur Wiedergewinnung des Kampfers aus Celluloidabfällen. D. R. P. Nr. 398 251 vom 28. Januar 1923 für Oderberger Chemische Werke A.-G., Oderberg, Tschechoslowakei (veröff. 5. Juli 1924). Celluloidabfälle gehen zumeist wieder in die Fabrikation zurück. Doch wird die Nitrocellulose durch das wiederholte Anwärmen und die Behandlung mit Chemikalien immer unbeständiger. Es wurde nun beobachtet, daß durch die Dampfbehandlung der Kampfer fast quantitativ wiedergewonnen werden kann. Die Abfälle werden naß zerkleinert, möglichst fein zerteilt mit Wasserdampf behandelt, so daß alle verunreinigten Celluloidabfälle sich wirtschaftlich verwerten lassen. Patentanspruch: Verfahren zur Wiedergewinnung des Kampfers aus Celluloidabfällen, wie Drehspäne, Hobelspäne u. dgl., durch Abtreiben mit Wasserdampf, dadurch gekennzeichnet, daß die Abfälle vor der Behandlung mit Wasserdampf in Vorrichtungen nach Art der Schlagmühlen auf nassem Wege stark zerkleinert werden.

Preßwerkzeug zum Ueberziehen von Schnürhakenköpfen mit Celluloid. Fa. Schmidt & Lühdorf, Barmen. G.-M. Nr. 870 986. Neuerungsgemäß befindet sich die wagerechte Teilungsfuge der Gesenkformen am Rücken der Hakenköpfe, am unteren Ende oder in der Nähe des unteren Endes der Hakenköpfe. Die zwischen den beiden Reihen von Gesenkformen angeordnete, mit Aussparungen zum Formen der Rückenteile der Celluloidüberzüge versehene Leiste k, k[1] befindet sich ganz oder teilweise und zwar vorteilhaft am Oberstempel. Die im unteren Teil k der Leiste k, k[1] angebrachten Randaussparungen n sind mit Vorsprüngen o versehen, die sich an die Stege 5 der Hakenköpfe schließend anlegen und dadurch die Rückenteile der Gesenkformen nach unten abschließen. Der Unterstempel a ist mit zwei Reihen Löchern b versehen, in die die Schnürhaken mit ihren Schäften 2 so eingesetzt werden, daß ihre Rücken gegeneinander gerichtet sind.

Ausländische Patente.

Darstellung von nichtentflammbarem Celluloid. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 496 198 vom 19. Juni 1922 für J. Auryngér (veröff. 3. Juni 1924). Eine biegsame neutrale Masse, die besonders zur Herstellung von unentflammbaren photographischen Filmen sich eignet, enthält zwei Teile einer löslichen Celluloseverbindung und ein Lösemittel, etwa einen Teil Kampfer und zwei Teile lösliches Natriumsilikat solcher Beschaffenheit, daß das Endprodukt neutral ist. Eine Masse, als nichtentflammbares Bindemittel verwendbar, besteht aus zwei Teilen löslicher Celluloseverbindung nebst einem Lösemittel, zwei Teilen löslichem Natriumsilikat, etwa einem Teil Kampfer, Rizinusöl und Eisenoxyd.

Zoll- und Verkehrswesen.

rg. **Venezuelas neuer Zolltarif** ab 8. Juli ermäßigt den Zoll auf Celluloid in Tafeln und Blättern (Tarif-Nr. 209) von bisher 2,50 Bols. (nach Klasse 6) auf nur 0,25 Bols. per 1 kg brutto (nach Klasse 3).

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patents nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilen gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse

30d. 27. M. 81 638. Richard Meißner, Rathenow. Verfahren zum Herstellen von Schutzbrillengestellen aus Celluloid oder dergleichen, auch für Autobrillen. 2. Juni 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

75a. 21. 400 875. Johann Flore, Elberfeld-Sonnborn, Am Thurn 71. Maschine zum Lackieren von Schuhagraffen. 6. Mai 1923. F. 53 984.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3a. 879 680. Celluloidwarenfabrik Dr. P. Hunaeus, Hannover-Linden. Versteifungseinlage für Manschetten. 28. Juni 1924. C. 17 037.

33c. 880 878. Robert Fey, Dätzingen. Celluloidkamm. 10. Juli 1924. F. 48 197.

42h. 879 672. Fa. Franz Rapsch, Rathenow. Klemmerfeder, elastisch, mit Celluloidbezug. 24. Juni 1924. R. 60 697.

42h. 879 823. Fa. Theodor Kähne, Rathenow. Celluloidbrille. 10. Juli 1924. K. 98 276.

71b. 880 536. Elastik-Werk A.-G., Elberfeld. Elastischer Schuhriemen mit Celluloidknopf und Celluloidverschluß. 12. Juli 1924. E. 32 000.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie

sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE“

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin. Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederl. Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156783, Zürich VIII 11019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenk. H, Berlin SW 19, Krausenstr. 38/39 u. Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Weitere Arbeitszeitbeschränkung in der Gummi-Industrie?

In der letzten Nummer unserer „Gummi-Zeitung“ haben wir auf die Zusammenstellung des Reichsarbeitsministers hingewiesen, wonach die Beschränkung der Arbeitszeit auf 8 Stunden auch für die Gummi-Industrie, bzw. für die Vulkanisieranlagen, in Anwendung kommen soll. Wie uns nunmehr noch weiter mitgeteilt wird, hat der vorläufige Reichswirtschaftsrat das ihm durch den Reichsarbeitsminister zur Begutachtung zugesandte Verzeichnis einer Kommission von 12 Mitgliedern überwiesen. Von Arbeitnehmerseite sind nun dieser Kommission Erweiterungs- und Abänderungsvorschläge zugegangen, die in erheblichem Maße für die Gummi-Industrie eine Erweiterung der Arbeitszeitbeschränkung vorsehen. Die Anträge betreffen insbesondere die Abteilungen wie Wäscherei, Trockenräume, Mischsäle, Staubmühlen, Vulkanisationen, Tauchen der Gummiwaren, Fabrikation von Gummilösungen, Schleiferei, Kammschneiderei und Dreherei, Bimsereien und Poliersäle. Es besteht kein Zweifel darüber, daß diesen erweiterten Anträgen jegliche Berechtigung fehlt, und es ist dringend zu wünschen, daß es den Bestrebungen der Industrie gelingt, zuverlässiges Beweismaterial zusammenzubringen, um die genannten Arbeitnehmeranträge zu Fall zu bringen. Denn es ist undenkbar, den § 7 der Arbeitszeitverordnung so auszuschlachten, daß bald alle Beschäftigungsarten in der Gummi-Industrie darunter fallen. Wie weit diese Anträge gehen, erhellt schon daraus, daß auch für die Chauffeure von Last- und Personenkraftwagen die Arbeitszeit auf 8 Stunden beschränkt werden soll, „im Interesse der Sicherheit“ — wie man sagt!

Neue Erleichterungen im Veredelungsverkehr.

Schon seit längerer Zeit waren von industrieller Seite Klagen über die umständlichen behördlichen Formalitäten bei der Handhabung des Veredelungsverkehrs laut geworden. Nunmehr hat der Reichsfinanzminister auf dem Verfügungswege die Landesfinanzämter ermächtigt, einen ständigen Veredelungsverkehr in allen Fällen selbständig zu bewilligen, in denen die Voraussetzungen für einen gleichartigen Verkehr nach dem 31. Dezember 1919 gemäß § 5 der Veredelungsverordnung als vorliegend anerkannt worden sind. Der Reichsfinanzminister hat es jedoch gleichzeitig abgelehnt, diese Ermächtigung auf alle Verkehre auszudehnen, die in dem Verzeichnis der zugelassenen Arten des ständigen Veredelungsverkehrs aufgeführt sind. Alle vor dem 31. Dezember 1919 zugelassenen Veredelungsverkehre sollen vielmehr einer erneuten Prüfung unterzogen werden. Von dem Ergebnis wird es abhängen, ob die Voraussetzungen für die Wiederzulassung eines in dem Verzeichnis aufgeführten Veredelungsverkehrs als eine ständige anzuerkennen sind. In diesem Falle werden dann die Landesfinanzämter ermächtigt sein, über Anträge selbständig zu entscheiden.

Abkommen mit England über die Ausfuhrabgabe.

Zwischen den Vertretern der deutschen und der britischen Regierung ist am 30. August folgendes vereinbart worden: „Die auf Grund des „Reparations-Recovery-Act“ zu erhebende Abgabe wird von 5 Prozent auf 26 Prozent erhöht. Diese Erhöhung findet auf alle dem Reparations-Recovery-Act unterliegenden Waren Anwendung, die am oder nach dem 9. September 1924 eingeführt werden. Die deutsche Regierung wird den deutschen Exporteuren den Betrag der Gutscheine in bar erstatten, die die britischen Zollbehörden über solche Waren ausgestellt haben, die an oder nach dem vorgenannten Tage eingeführt worden sind. Gemäß Artikel 4 der Anlage 9 des Londoner Schlußprotokolls werden diese von der deutschen Regierung zu zahlenden Beträge einen Teil (nicht etwa eine Erhöhung) der von Deutschland auf Grund des Sachverständigengutachtens zu zahlenden Jahresleistung bilden.“ Gegenüber dem bisherigen Zustand, nach dem die Abgabe zwar nur 5 Prozent betragen hat, diese 5 Prozent den deutschen Exporteuren jedoch nur in Form von Schatzanweisungen [illegible] worden [illegible] die Reparationsgutscheine wieder in der gleichen Weise wie bis zum Herbst 1923, nämlich in bar, erstattet werden.

Neue Gebühren bei der Goldumstellung.

Das Justizministerium veröffentlicht mit dem Datum des 27. August eine dritte Durchführungsverordnung zur Goldbilanzverordnung vom 28. Dezember 1923, in der es heißt: Bei der Berechnung der Gebühren für die Beurkundung von Beschlüssen der Generalversammlung über die Umstellung, für die Eintragung solcher Beschlüsse in das Handelsregister und für die Beurkundung der Anmeldung zur Eintragung gilt als Wert des Gegenstandes: 1. wenn das auf Goldmark umgestellte Eigenkapital nicht mehr als 20 000 M beträgt, der Betrag des auf Goldmark umgestellten Eigenkapitals, 2. wenn das auf Goldmark umgestellte Eigenkapital mehr als 20 000 M, aber nicht über 100 000 Goldmark beträgt, 20 000 Goldmark zuzüglich 50 Prozent des 20 000 Goldmark übersteigenden Betrages, 3. wenn das auf Goldmark umgestellte Eigenkapital mehr als 100 000 Goldmark, aber nicht über 1 Million Goldmark beträgt, der nach Ziffer 2 errechnete Betrag zuzüglich 30 Prozent des 100 000 Goldmark übersteigenden Betrages, 4. wenn das auf Goldmark umgestellte Eigenkapital mehr als 1 Million Goldmark beträgt, der nach Ziffer 3 errechnete Betrag zuzüglich 20 Prozent des 1 Million Goldmark übersteigenden Betrages mit der Maßgabe, daß der Berechnung der Notariats- und Gerichtsgebühren kein höherer Wert als 1 Million Goldmark zugrunde gelegt werden darf. Bei der Bemessung des Betrages des auf Goldmark umgestellten Eigenkapitals wird ein etwa bestehendes Kapitalentwertungskonto in Abzug gebracht. Im Falle einer Kapitalherabsetzung zum Zwecke des Ausgleiches eines Kapitalentwertungskontos finden die Vorschriften entsprechende Anwendung. Die Verordnung findet auch auf solche Eintragungen Anwendung, die vor ihrer Verkündigung vorgenommen sind.

Die neuen internationalen Portosätze.

Der Weltpostkongreß in Stockholm hat folgende Beschlüsse über die beantragten Abänderungen der internationalen Hauptpostkonvention gefaßt: Das internationale Briefporto wird auf 25 Centimes (Goldwert) für den einfachen Brief von 20 g festgesetzt (zurzeit 50 Centimes). Für Postkarten beträgt das internationale Normalporto 15 Centimes, für Drucksachen 5 Centimes für jede 50 g. Die beteiligten Länder haben jedoch das Recht, diese Normalsätze bis zu höchstens 60 Prozent zu erhöhen bzw. bis zu 20 Prozent zu ermäßigen. Die Ausmaße für Briefe und Postkarten sind im allgemeinen unverändert geblieben; doch wurde das Maximalmaß für Postkarten auf 10,7 × 15,7 cm (gegen 14 mal 9 cm) erhöht. Die Minimalgrenze für Postkarten bleibt fortfahrend 10 mal 7 cm. Der Frankierzwang für Drucksachen und Kreuzbänder wurde derart festgestellt, daß diese vollständig frankiert sein müssen, um befördert zu werden. Die Transitabgaben, die die einzelnen Länder aneinander zu erlegen haben, wurden beträchtlich, teilweise bis auf die Hälfte, ermäßigt. Die Stockholmer Beschlüsse (Stockholmer Konvention) treten in der ganzen Welt am 1. Oktober 1925 in Kraft.

Aufwärts!

Nach schweren parlamentarischen Kämpfen hat der Reichstag am Freitag mittag 4 Uhr mit der notwendigen qualifizierten Mehrheit die Dawes-Gesetze angenommen. Es ist nicht unsere Aufgabe, an dieser Stelle uns mit allen jenen Momenten auseinanderzusetzen, die für die Annahme sprachen, und mit jenen, die so schwerwiegender Natur sind, daß man ein „Nein" hätte rechtfertigen können. Wir haben bei früheren Gelegenheiten zum Sachverständigen-Gutachten ausführlich Stellung genommen, wir haben auch alle jene Fragen einer ausführlichen Betrachtung unterzogen, die nach einer Inkraftsetzung des Sachverständigen-Gutachtens für die deutsche Wirtschaft von schwerwiegendster Bedeutung sind.

Wenn wir trotzdem das Sachverständigen-Gutachten als eine gangbare

Lösung des Reparationsproblems

angesehen haben und wenn trotzdem der Reichstag und die deutsche Wirtschaft, gestützt auf die Entschließungen maßgebender Wirtschaftsverbände, sich für die Annahme der notwendigen, zum Teil verfassungsändernden Gesetze ausgesprochen haben, so war dies im Hinblick auf die augenblickliche Lage von Industrie und Handel eine wirtschaftliche Notwendigkeit.

Zwar haben wir unser Wirtschaftsleben aus eigener Kraft wieder einigermaßen in Ordnung gebracht. Was aber eine gesunde Weiterentwicklung anbetraf, so war hier noch alles in tiefstes Dunkel gehüllt. Ausblicke waren nicht vorhanden und nichts berechtigte zum Optimismus, *da zu jeder Zeit das ungelöste Reparationsproblem als Damoklesschwert über uns hing.* Die fremden Truppen am Rhein und an der Ruhr waren immer die Mahner daran, daß wir die Freiheit der wirtschaftlichen Entschließung nicht mehr besaßen. Was aber die Wirtschaft eines Landes braucht, um nicht nur Schein zu sein und das Volk über die wahre Lage des Landes zu täuschen, ist die feste Basis, ist ein sicherer Boden, auf dem man aufbauen kann, ohne stets gewärtig sein zu müssen, daß das Neugebaute eines Tages wieder zusammenbricht und im Zusammenbrechen mehr vernichtet, als vorher ohnehin schon vernichtet war.

Insofern sind das Sachverständigen-Gutachten und die nunmehr angenommenen Dawes-Gesetze

die ehernen Wirtschaftsgesetze der nächsten Zukunft.

Sie weisen uns den Weg, den wir gehen müssen, sie zeigen uns die Lasten, die wir tragen müssen, sie zeigen aber auch den anderen das Maß dessen, was sie von uns verlangen dürfen. Gewiß sind noch manche Fragen, die dem aufmerksamen Leser des Sachverständigen-Gutachtens auffallen, ungeklärt. Gewiß werden noch manche Zweifelsfragen sich erst im Laufe der Zeit ergeben. Aber was zweifellos als Vorteil der durch die Annahme der Dawes-Gesetze für uns und für die anderen an der Reparationsfrage beteiligten Nationen geschaffenen Lage angesehen werden muß, ist, daß nun endlich das nachgeholt worden ist, was man fünf Jahre lang unverständlicherweise versäumt hat: *die Lösung des Reparationsproblems von der wirtschaftlichen Seite aufzufassen.* Daß das bis jetzt noch nicht versucht worden ist und daß dadurch kostbare fünf Jahre verlorengegangen sind, die vernünftigerweise dem Wiederaufbau hätten gewidmet werden können, haben wir jenen politischen Fanatikern jenseits des Rheins zu verdanken, die da glaubten, mit der Wirtschaft eines Landes ohne Schaden für die anderen Nationen mehr oder weniger gewagte Experimente machen zu dürfen. *Diese Zeit ist nun mit der Annahme der Dawes-Gesetze vorbei.* Das schon allein ist ein nicht zu unterschätzender Vorteil. Und wenn von allen Seiten die im Sachverständigen-Gutachten gezogenen Grenzen respektiert werden, wenn die *wirtschaftliche Einheit und Souveränität Deutschlands* für alle an der Lösung des Reparationsproblems beteiligte und interessierte Staaten ein „noli me tangere" ist, wenn das Sachverständigen-Gutachten für alle Nationen als eine unantastbare *Magna Charta der Wirtschaft* angesehen wird, dann kann die Zeit des wirtschaftlichen Aufschwunges auch für Deutschland nicht ausbleiben.

Sie wird es umso weniger, wenn wir als die Hauptbetroffenen jetzt mit aller Energie und mit aller Tatkraft, die uns Deutschen noch immer dann eigen ist, falls wir nicht durch behördliche Maßnahmen eingeschränkt werden, daran gehen, die Aufgaben, vor die uns die Dawes-Gesetze mit aller ihrer Schwere stellen, mit jenem Geist der *Indienststellung aller unter das große Ganze* erfüllen, ohne den sich so schwerwiegende Fragen nicht lösen lassen. Wir haben schon einmal vor ähnlichen schweren Aufgaben gestanden. Damals, als der Krieg ausbrach und jeder seinen Teil dazu beitragen mußte, um unsere Truppen kampffähig zu machen. Jetzt ist die Wirtschaft an der Reihe, jetzt beginnt

die Mobilmachung der Wirtschaft.

Alles Trennende muß fallen, Handel und Industrie müssen zusammenarbeiten, um die schweren Lasten zu tragen, die uns auferlegt sind. Alle Begleiterscheinungen, die unserer Wirtschaft leider noch immer aus der Inflationszeit anhaften, müssen beseitigt werden, um ein möglichst reibungsloses Zusammenarbeiten aller Glieder der Wirt-

schaft zu ermöglichen. Sinnen und Trachten aller derer, die sich rühmen dürfen, mitten im Wirtschaftsleben zu stehen, muß darauf gerichtet sein, Wege zu suchen, um die Produktivität und Rentabilität der einzelnen Unternehmungen und damit der Gesamtwirtschaft Deutschlands so zu steigern, daß wir die jährlichen Reparationszahlungen aufbringen können. Allererste Voraussetzung dazu ist, daß die Lethargie, die in letzter Zeit im Geschäftsleben allerorts eingerissen ist, verschwindet und einer geschäftlichen Initiative Platz macht, die nichts unversucht läßt, um neue Ertragsmöglichkeiten zu finden und den Umsatz zu steigern. Also: Heraus aus der Passivität, weg mit dem Grundsatz: kleiner Umsatz, großer Nutzen, der seit der Inflationszeit noch immer in den Köpfen unserer Unternehmer spukt! Wer über die Verhältnisse auf den Auslandsmärkten einigermaßen orientiert ist, der hat in letzter Zeit verschiedentlich die Beobachtung machen müssen, daß Aufträge von deutschen Firmen aus dem Grunde abgelehnt worden sind, weil die Verdienstspanne zu gering und damit der Nutzen zu klein war. Das darf in Zukunft nicht mehr vorkommen. Jeder Unternehmer sollte sich dessen bewußt sein, daß jeder Auftrag, der uns aus diesem Grunde verloren geht, einen Schaden für die Gesamtwirtschaft darstellt, der nicht wieder eingeholt werden kann. Jeder, der im Wirtschaftsleben steht, sei er nun Händler oder Fabrikant, sei er Arbeitgeber oder Arbeitnehmer, muß das Gefühl haben, daß es auf ihn nicht minder ankommt, als auf alle anderen, daß auch er einer jener friedlichen Mitstreiter ist im Kampfe für eine von der Schuldenlast befreite deutsche Wirtschaft. Nur mit einer solchen Gesinnung und nur mit einem auf das große Ziel eingestellten werktätigen Volk, das sich dessen bewußt ist, daß es jetzt oder nie gilt, ganze Arbeit zu leisten, läßt sich das erreichen, was uns allen als erstrebenswertes Ziel vorschwebt: eine endgültige Liquidierung des Krieges und ein Wiederaufbau der Weltwirtschaft.

Arbeiten wir in diesem Sinne und mit dieser Gesinnung, dann kommt auch der große

Aufschwung der deutschen Wirtschaft,

der unser aller Ziel und Streben ist und sein muß. Und hier winkt uns dann der Erfolg jahrelanger, mühevoller Arbeit, von der man dann mit Recht sagen kann, sie war nicht umsonst getan. Denn gelingt es uns, unsere Wirtschaft in allen ihren Teilen so produktiv zu gestalten und ihren Ertrag derart zu steigern, daß wir die jährlichen Reparationszahlungen von 2½ Milliarden aufbringen können, dann werden wir in dem Augenblick, wo wir unsere Schuldenlast abgetragen haben, eine Wirtschaft besitzen, die als die ertragreichste, die bestorganisierte und intensivst betriebene der Welt angesehen werden muß. In einer freieren und besseren Zeit wird uns dann der Zwang, unter dem wir jetzt arbeiten müssen, zugute kommen. Dann werden Handel und Wandel zu neuer Blüte erwachen und die Zukunft wird das ernten, was wir jetzt unter Zwang säen müssen. Dieser Glaube an die Zukunft muß uns in der Gegenwart anspornen, alle Kräfte zu nutzen, um wieder frei zu werden, damit man auch von der deutschen Wirtschaft und von dem deutschen Volk wieder einmal mit Recht sagen kann: Solch ein Gewimmel möcht' ich sehen, mit freiem Volk auf freiem Boden stehen!

Dr. K. Maier.

Ein- und Ausfuhrstatistik der Kautschuk- und Asbestwirtschaft

1913, 1922, 1923 und I. Halbjahr 1924.

Von **Walter Lindemann**, Berlin. (Nachdruck verboten!)

Nach zehnjähriger Unterbrechung bietet sich zum ersten Male wieder die Möglichkeit, für die Entwicklung der Ein- und Ausfuhr auf dem Gebiete der Kautschuk- und Asbestwirtschaft maßgebendere statistische Uebersichten an Hand der vom „Statistischen Reichsamt" herausgegebenen „Monatliche Nachweise über den auswärtigen Handel Deutschlands" auszuarbeiten und die Entwicklung der Ein- und Ausfuhr der Kautschuk- und Asbestwirtschaft während des ersten Halbjahres 1924 den Ein- und Ausfuhrziffern für 1922 bis 1923, sowie für das Vorkriegsjahr 1913, zu außerordentlich aufschlußreichen Vergleichszwecken gegenüberzustellen.

Die auf Seite 1046 enthaltene Zusammenstellung der Ein- und Ausfuhr für sämtliche in das Gebiet der Kautschuk- und Asbestwirtschaft fallende Ziffern des statistischen Warenverzeichnisses (oder Zolltarifs vom 25. Dezember 1902), ausgearbeitet vom „Reichsverband der deutschen Kautschukindustrie e. V.", ergibt folgende statistische Hauptzahlen, die besondere Aufmerksamkeit auf allen für das Wohl und Gedeihen der Kautschuk- und Asbestwirtschaft interessierten und verantwortlichen Seiten finden dürften und sollten:

Warenbezeichnung:	1. Halbjahr 1924	Jahr 1923	Jahr 1922	Jahr 1913
	in Doppelzentnern:			
1. Rohkautschuk- usw. Einfuhr (98a bis 98e des stat. Waren-Verz.)	128 729	226 080	334 505	289 970
2. Rohkautschuk- usw. Ausfuhr (98a bis 98e des stat. Waren-Verz.)	11 001	24 605	16 499	101 629
3. Kautschukfertigwaren-Einfuhr (522, 570 bis 586 des stat. Waren-Verz.)	3 322	2 576	4 363	42 561
4. Kautschukfertigwaren-Ausfuhr (522, 570 bis 586 des stat. Waren-Verz.)	78 306	190 164	178 866	205 098
5. Rohasbest-Einfuhr (231b des stat. Waren-Verz.)	26 848	56 504	85 177	146 575
6. Rohasbest-Ausfuhr (231b des stat. Waren-Verz.)	1 011	2 106	3 052	14 612
7. Asbestfertigwaren-Einfuhr (705 bis 708 des stat. Waren-Verz.)	164	187	350	3 196
8. Asbestfertigwaren-Ausfuhr (705 bis 708 des stat. Waren-Verz.)	20 937	33 133	33 376	84 235
Gesamt-Außenhandel der Kautschukwirtschaft	221 358	443 425	534 233	639 258
Gesamt-Außenhandel der Asbestwirtschaft	48 960	91 930	121 955	248 618
Gesamt-Außenhandel der Kautschuk- und Asbestwirtschaft	270 318	535 355	656 188	887 876

Zu erwähnen ist zu diesen Berechnungen, die in sehr übersichtlicher Weise durch die gleichfalls vom „Reichsverband der deutschen Kautschukindustrie e. V." stammenden zwei graphischen Tafeln, Seite 1047/1048 ergänzt werden:

1. Die Zuverlässigkeit der vom Statistischen Reichsamt für 1923 und 1924 veröffentlichten Ein- und Ausfuhrziffern ist infolge der Verhältnisse in den besetzten westlichen Reichsgebieten erheblich beeinträchtigt. Die Behinderung bzw. Ausschaltung der deutschen Verwaltung in den besetzten westlichen Reichsgebieten hat dazu geführt, daß die Ein- und Ausfuhr dieser Gebiete deutscherseits zum größten Teil handelsstatistisch nicht ordnungsgemäß erfaßt werden konnten und können.
2. Die laut statistischen Warenverzeichnisses unter die Ziffern 345, 527, 533, 535, 560, 902 und 946 fallende Ein- und Ausfuhr ist in der Statistik unberücksichtigt geblieben, da die auf „Kautschuk-Fertigwaren" aus diesen Ziffern entfallenden, anteiligen Mengen aus derartigen Sammelpositionen des statistischen Warenverzeichnisses nicht zu ermitteln sind.

Die Angabe von Werten der Ein- und Ausfuhr erwies sich als undurchführbar im Hinblick auf die für 1922 bis 1923 allein vorliegenden, vollkommen zwecklosen Papiermarkziffern. — Für die

Entwicklung der Ein- und Ausfuhr

während des ersten Halbjahres 1924 ist aus der Zusammenstellung auf Seite 1046 zu folgern:

1. Für die Rohkautschuk- usw. Einfuhr: daß diese im 1. Halbjahr 1924 zurückgegangen ist
   um rund 11 Proz., verglichen mit der Halbjahreseinfuhr 1913,
   um rund 23 Proz., verglichen mit der Halbjahreseinfuhr 1922,
   und — zweifelsohne nur auf statistische Zufallserscheinungen zurückzuführen — eine Zunahme aufweist
   um rund 14 Proz., verglichen mit der Halbjahreseinfuhr 1923.
2. Für die Kautschukfertigwaren-Einfuhr: daß diese im ersten Halbjahr 1924 gestiegen ist
   um rund 52 Proz., verglichen mit der Halbjahreseinfuhr 1922,
   um rund 158 Proz., verglichen mit der Halbjahreseinfuhr 1923.

Lfde. Nr.	Ziffer des statistisch. Warenverzeichnisses	Warengattung	Jahreseinfuhr: 1924 Jan./Juni	Jahreseinfuhr: 1923	Jahreseinfuhr: 1922	Jahreseinfuhr: 1913	Jahresausfuhr: 1924 Jan./Juni	Jahresausfuhr: 1923	Jahresausfuhr: 1922	Jahresausfuhr: 1913
			dz	dz	dz	dz	dz	dz	dz	dz
		Aus 1. Abschnitt. B.								
I.	98 a	Kautschuk, roh oder gereinigt:	106 339	197 486	287 965	204 978	2 848	9 328	8 070	39 716
II.	98 b	Guttapercha, roh oder gereinigt:	843	2 238	6 661	21 905	218	253	192	2 517
III.	98 c	Balata, roh oder gereinigt:	1 853	1 354	3 496	10 944	272	698	319	3 658
IV.	98 d	Kautschuk-, Guttapercha- und Balataabfälle; abgenutzte Stücke von Waren aus Kautschuk, Guttapercha, Balata:	19 632	25 002	36 268	45 806	3 399	8 805	3 496	51 318
V.	98 e	Oelkautschuk und andere Kautschukersatzstoffe:	62	—	115	6 337	4 264	5 521	4 422	4 420
	98 a—98 e	Rohstoffe der Kautschukwirtschaft insgesamt: dz	128 729	226 080	334 505	289 970	11 001	24 605	16 499	101 629
		Aus 2. Abschnitt. A.								
VI.	231 b	Asbest (Berg-, Erdflachs) roh, gemahlen; Asbestfasern:	26 848	56 504	85 177	146 575	1 011	2 106	3 052	14 612
	231 b	Rohstoffe der Asbestwirtschaft insgesamt: dz	26 848	56 504	85 177	146 575	1 011	2 106	3 052	14 612
		7. Abschnitt. A.								
VII.	570	Kautschuk, aufgelöst:	6	1	13	419	1 235	1 811	2 796	4 512
VIII.	571	Weichkautschukteig, gewalzte Platten daraus; Kautschukabschnitte, unbearbeitet; Kautschukplatten mit eingewalztem Draht; alle diese nicht vulkanisiert; Guttaperchapapier:	38	10	30	16 367	350	1 116	2 797	10 134
IX.	572	Geschnittene Platten (Patentplatten) aus Kautschuk, nicht vulkanisiert, unbearbeitet:	13	1	34	366	422	918	306	167
X.	573 a	Kautschukfäden ohne Gespinste:	412	548	144	1 486	} 481	1 106	1 066	861
XI.	573 b	Kautschukfäden mit Gespinsten:	—	—	—	139				
XII.	574 a	Schläuche aus Kautschuk für die Bereifung von Kraftfahrzeugrädern für Personen- und Lastfahrzeuge:	64	17	29	1 124	1 037	3 237	2 547	3 568
XIII.	574 b	Schläuche aus Kautschuk für die Bereifung von anderen Fahrzeugrädern (Fahrrädern usw.):	24	10	6	89	3 827	8 578	8 031	4 887
XIV.	574 c	Schläuche, andere, aus Kautschuk:	50	59	46	340	6 947	16 636	18 405	19 297
XV.	575	Treibriemen aus Gespinstwaren, mit Kautschuk:	15	1	36	947	1 159	3 862	2 920	7 492
XVI.	576	Wagendecken, bearbeitete, aus groben Gespinstwaren, mit Kautschuk:	4	60	28	2	11	24	4	70
XVII.	577	Gummischuhe:	35	38	5	2 965	2 099	7 489	5 757	617
XVIII.	578 a	Reifen aus Kautschuk für Fahrzeugräder:	456	234	1 498	543	198	1 204	850	9 711
XIX.	578 b	Kraftfahrzeuglaufdecken:	211	227	675	7 640	5 791	19 414	15 803	34 771
XX.	578 c	Fahrradlaufdecken:	31	17	9	221	7 917	19 218	16 951	15 277
XXI.	579 a	Anderweit nicht genannte Waren aus weichem Kautschuk; Fußbodendecken daraus; Kautschukplatten mit Gespinstwaren; eiserne Walzen mit Kautschuk:	480	652	742	3 042	31 266	66 048	67 367	49 557
XXII.	579 b	Kolben-, Stopfbüchsenpackungen, Dichtungsschnüre:	120	60	101	547	1 809	4 830	4 786	10 594
XXIII.	580 a	Gespinstwaren mit Kautschukfäden, Kautschukwaren mit Gespinsten: aus Seide:	18	3	—	229				
XXIV.	580 b	Gespinstwaren mit Kautschukfäden, Kautschukwaren mit Gespinsten: aus anderen Spinnstoffen:	866	83	202	2 260	} 6 484	14 824	11 560	10 872
XXV.	581	Kautschukdrucktücher für Fabriken, Kratzentücher für Kratzenfabriken:	339	425	547	2 152	58	143	299	352
		7. Abschnitt. B.								
XXVI.	582	Hartkautschukteig (nicht vulkanisiert):	—	—	—	—	} 59	120	157	147
XXVII.	583	Hartkautschukteig für zahntechnische Zwecke:	13	3	1	81				
XXVIII.	584	Hartkautschuk in Platten, Stangen; Rohpressungen aus Hartkautschuk, unbearbeitet:	17	29	24	247	1 365	1 849	873	2 859
XXIX.	585	Röhren aus Hartkautschuk, ohne Bearbeitung:	1	—	1	2	115	214	48	424
XXX.	586	Andere Hartkautschukwaren:	36	84	112	696	2 889	7 610	6 372	9 700
XXXI.	570—586	Unvollständig angemeldet:	—	—	—	—	33	76	71	1 187
	570—586	insgesamt: dz	3 249	2 562	4 283	41 904	75 552	180 327	169 766	197 056
		Aus 5. Abschnitt. H.								
XXXII.	522 a	Aus Gespinstwaren, auch aus Filz, mit Kautschuk überzogen, getränkt usw.; Kleider und Mäntel:	31	3	60	457	469	1 325	717	1 249
XXXIII.	522 b	Aus Gespinstwaren, auch aus Filz, mit Kautschuk überzogen, getränkt usw.; sonstige genähte Gegenstände, auch Sattler- und Täschnerwaren:	42	11	20	200	2 285	8 512	8 383	6 793
	570—586 522 a u. b	Fertigwaren der Kautschukwirtschaft insgesamt: dz	3 322	2 576	4 363	42 561	78 306	190 164	178 866	205 098
		Aus 13. Abschnitt.								
XXXIV.	705	Papier, Pappe aus Asbest; Asbestzementplatten:	51	46	146	391	15 256	23 934	23 505	66 254
XXXV.	706	Garne, Schnüre, Stränge, Stricke, Seile aus Asbest:	85	11	43	564	990	1 070	1 257	3 065
XXXVI.	707	Gewebe aus Asbest (außer Asbestkautschukgeweben), Platten daraus (Asbesttuchplatten):	22	128	91	75	261	229	156	3 110
XXXVII.	708	Klingerit-Kesselbekleidungen, Dichtungsplatten, -ringe und andere nicht genannte Waren aus Asbest, Asbestpapier oder Asbestgeweben (Asbestkautschukgewebe, Handschuhe, Kleider, Masken, Mützen, Schläuche, Schuhe aus Asbestgeweben):	6	2	70	2 166	4 430	7 900	8 458	11 806
	705—708	Fertigwaren der Asbestwirtschaft insgesamt: dz	164	187	350	3 196	20 937	33 133	33 376	84 235

3. **Für die Kautschukfertigwaren-Ausfuhr:** daß diese für das erste Halbjahr 1924 betragen hat
   nur rund 76½ Proz. der Halbjahresausfuhr von 1913,
   nur rund 88 Proz. der Halbjahresausfuhr von 1922,
   nur rund 82½ Proz. der Halbjahresausfuhr von 1923.
4. **Für den Gesamt-Außenhandel der Kautschuk- und Asbestwirtschaft:** daß dieser im ersten Halbjahr 1924 aufweist eine Verminderung um rund 174 000 Doppelzentner oder rund 40 Proz., gegenübergestellt dem Halbjahres-Gesamt-Außenhandel 1913 (mit anderen Worten: Rückgang um 1800 Güterwagen zu je 10 Tonnen für den Zeitraum von 6 Monaten!)

Diese Feststellungen zur Entwicklung der Ein- und Ausfuhr während des ersten Halbjahres 1924 der deutschen Kautschuk- und Asbestwirtschaft, die in Vorkriegszeiten innerhalb der deutschen Ausfuhrindustrien an erster Stelle standen, sind nichts weniger als erfreulich, und es wird sachgemäßer Mitwirkung aller Kreise der Kautschuk- und Asbestwirtschaft, wie auch zweckentsprechender, der Jetztzeit angepaßter, regierungsseitiger Maßnahmen bedürfen, wenn sich für beide Industriegruppen — vielleicht noch nicht für das zweite Halbjahr 1924, aber doch in absehbarer Zeit — die Möglichkeiten zur Wiedererreichung des Standes von 1913 ergeben sollen.

Die Handel und Wandel auch für die Kautschuk- und Asbestwirtschaft schärfstens einengenden Verhältnisse auf dem Gebiete der Steuergesetzgebung, der Frachttarife der Reichsbahn, der außerordentlichen Absatzschwierigkeiten nach dem Auslande infolge der sich andauernd verstärkenden, schutzzöllnerischen Bestrebungen des Auslandes, der gegen die deutsche Ausfuhr auch auf anderen zolltechnischen Wegen, wie Einfuhrverboten, Sonderzöllen usw., vom Auslande andauernd erfundenen Hemmnisse und dergleichen sind allzu bekannt, als daß es besonderer Darlegungen hierzu bedarf.

Eine zur Lage der deutschen Gesamtwirtschaft im Widerspruch stehende Steigerung hat, wie auf Seite 1046 unter Ziffer 2 ausgeführt, bedauerlicherweise die

Einfuhr von Kautschukfertigwaren

während des ersten Halbjahres 1924 erfahren. Die vollständige Ausnutzung der nicht zu bestreitenden Leistungs- und Lieferungsfähigkeit der inländischen Industrie und eine weitergehende Beachtung, als tatsächlich geschehen, des wirtschaftlich in jetzigen Zeiten allein maßgebenden Grundsatzes, daß sich bei der gegenwärtigen Wirtschaftslage Deutschland die Einfuhr von ausländischen Fertigwaren nur „im Falle zwingender Notwendigkeit" gestatten kann und sollte, hätte dazu führen müssen, daß eine Fertigwareneinfuhr nicht oder nur in wesentlich verringertem, erträglichem Umfange zu verzeichnen ist. Wird die Frage der Fertigwareneinfuhr insbesondere in ihren Wirkungen auf den „Beschäftigungsgrad der inländischen Industrie" und auf die ungestörte „Beschäftigungsmöglichkeit ihrer Arbeitnehmer- und Angestelltenschaften" sachlich betrachtet, müßten sämtliche Wirtschafts- und Verbraucherkreise Deutschlands (im allgemeinen, nicht nur für Kautschuk- und Asbest-Fertigwaren gesprochen) als selbstverständliche, gesamtwirtschaftlich wichtigste Maßnahme im Interesse eines Wiederaufbaues der deutschen Industrie und Wirtschaft ohne weiteres anerkennen, daß in weitestgehendem Maße der Inlandsware der Vorzug zu geben ist, selbst dann, sofern sich infolge irgendwelcher Sonderverhältnisse zeitweilig untergeordnete Vorteile bei der Fertigwareneinfuhr vielleicht ergeben können.

Das Anschwellen der Fertigwareneinfuhr im ersten Halbjahr 1924, auffälligerweise sämtliche in das Bereich der Kautschuk- und Asbest-Fertigwaren fallende Ziffern des statistischen Warenverzeichnisses umfassend, ist ohne Zweifel als unmittelbare Folge der seit Anfang Januar 1924 von den Reichsbehörden in Angriff genommenen, teilweisen Außerkraftsetzung der bisherigen Einfuhrverbote und der Aufhebung des Einfuhrbewilligungsverfahrens einzuschätzen, nachdem an Stelle der aufgehobenen Einfuhrverbote usw. nicht unverzüglich ein mäßiger und berechtigter Zollschutz trat. In einer der gegenwärtigen Gesamtlage Deutschlands wirkungsvoll Rechnung tragenden

Graphische Tafel über Gesamtaußenhandel 1913, 1922 und 1923 der Kautschuk- und Asbestwirtschaft.

	Jahr	Rohstoffe	Fertigwaren	Gesamtaußenhandel: Doppelzentner
Gesamtaußenhandel der Kautschukwirtschaft	1913	391 599 Dz.	247 659 Dz.	639 258
	1922	351 004 Dz.	183 229 Dz.	534 233
	1923	250 685 Dz.	192 740 Dz.	443 425
Gesamtaußenhandel der Asbestwirtschaft	1913	161 187 Dz.	87 431 Dz.	248 618
	1922	88 229 Dz.	33 726 Dz.	121 955
	1923	58 610 Dz.	33 320 Dz.	91 930
Gesamtaußenhandel der Kautschuk- und Asbestwirtschaft	1913	552 786 Dz.	335 090 Dz.	887 876
	1922	439 233 Dz.	216 955 Dz.	656 188
	1923	309 295 Dz.	226 060 Dz.	535 355

Wirtschaftsführung müßte, auch angesichts der fast vom gesamten Ausland für den Handelsverkehr mit Deutschland als zweckmäßig erachteten und durchgeführten Maßnahmen, an erster Stelle die Bedingung zu erfüllen gewesen sein, daß nur bei gleichzeitiger oder richtiger vorangegangener Inkraftsetzung von angemessenen Einfuhrzollsätzen die Außerkraftsetzung von Einfuhrverboten für Fertigwaren erfolgen dürfte. Die teilweise Beseitigung der Einfuhrverbote für Fertigwaren ohne gleichzeitige, sachgemäße Behandlung der Einfuhrzollfrage hat lediglich dazu geführt, daß bislang die ausländischen Industrie- und Handelskreise den Vorteil, die deutschen Wirtschafts- und Industriekreise aber den Nachteil aus der teilweisen Rückkehr zur freien Wirtschaft auf dem Gebiete der Einfuhr haben. Zudem hat das Ausland die Aufhebung der deutschen Einfuhrverbote von deutscher Seite dargereicht erhalten, ohne bei dieser Gelegenheit zu entsprechenden Gegenleistungen, zum Beispiel wenigstens zur Beseitigung eigner Einfuhrverbote oder zur Abschaffung der gegen die deutsche Einfuhr in vielen Ländern noch bestehenden Einfuhrbeschränkungen, Sonderbestimmungen und dergleichen, deutscherseits veranlaßt zu werden.

Zu welchen unerfreulichen, gesamtwirtschaftlich außerordentlich schädigenden Verhältnissen ein unsachgemäßer

Abbau der Einfuhrverbote

für Fertigwaren führen muß und welche wirtschaftlichen Zerrbilder geschaffen werden, ergibt sich aus der Tatsache, daß gegenwärtig „gummierte Stoffe", laut Ziffer 580a/b des statistischen Warenverzeichnisses, vollkommen einfuhrfrei zum Zollsatz von 100 Goldmark bzw. 90 Goldmark je 100 kg (laut Zolltarifgesetzes vom 25. Dezember 1902!) sind, wogegen „nicht gummierte Gewebe" unverändert Einfuhrverboten unterliegen. Zu den Ziffern 580a und b des statistischen Warenverzeichnisses betrug die gesamte Jahreseinfuhr in den beiden Jahren 1922 und 1923 288 Doppelzentner, während im ersten Halbjahr 1924 bereits 884 Doppelzentner eingeführt wurden — ein ziffernmäßiger Nachweis für die Richtigkeit der an der Aufhebung der Einfuhrverbote zu übenden Kritik. In diesem besonders durchsichtigen und nur als Beispiel erwähnten Fall sind die Nachteile der Einfuhr sowohl von der Kautschukindustrie wie von der Textil-Industrie leider zu tragen! Durchaus gleichartig oder ganz ähnlich liegt die Einfuhr im ersten Halbjahr 1924 für andere Warengattungen.

Wie das Ausland, ohne sich im geringsten um frei- und großzügiges Vorgehen Deutschlands in handelspolitischer Beziehung zu kümmern, seinen Zollschutz handhabt und seinen Standpunkt „Schutz der nationalen Arbeit" — hartnäckig, oft ohne zwingende Gründe und tatkräftig zu verteidigen weiß, erfahren seit Jahren und unvermindert bis zu jetzigen Zeiten nur die deutschen Ausfuhrkreise, bedauerlicherweise wenig oder garnicht jene deutschen Wirtschaftsgruppen, die sich im ersten Halbjahr 1924 dem Bezug von ausländischer Fertigware besonders gewidmet haben. Warum neben den deutschen Erzeugnissen an Bereifungen für Kraftwagen, Fahrräder, Motorfahrräder, an Kinderspielbällen, Tennisbällen, Kinderluftballons und -spielzeug, Gummischuhen usw. die Auslandsware bei der gegenwärtigen, deutschen Wirtschaftslage Absatz auf dem deutschen Markte gebahnt erhalten soll, wird schwer von jenen, die sich derartigen Geschäften widmen, volkswirtschaftlich zu begründen sein.

Daß auf die Dauer an Einfuhrverboten, Einfuhrbewilligungsverfahren und an weitestgehender Beschränkung der Einfuhr von Fertigwaren nicht festgehalten werden kann, versteht sich — nebenbei gesagt — von selbst und das Inkrafttreten eines neuen deutschen Zolltarifs, sowie der sich darauf aufbauende Abschluß der Handelsverträge wird die vollkommene Einfuhrfreiheit, unter zweckentsprechendem Zollschutz, von selbst mit sich bringen müssen. Bis zur Erledigung dieser die deutsche Außenhandelspolitik von Grund auf neu regelnden Fragen sollte die Mahnung, für den deutschen Markt die deutsche Arbeit zu bevorzugen und zu schützen, „nirgends" ungehört verhallen!

Graphische Tafel über Ein- und Ausfuhr 1913, 1922 und 1923 der Kautschuk- und Asbestwirtschaft.

	Jahr	Doppelzentner:	Jahr:
Rohkautschuk-u.s.w.-Einfuhr (98a bis 98e des stat. War.-Verz.)	1913:	289 970 Dz.	1913.
	1922:	334 505 Dz.	1922.
	1923:	226 080 Dz.	1923.
Rohkautschuk-u.s.w.-Ausfuhr (98a bis 98e des stat. War.-Verz.)	1913:	101 629 Dz.	1913.
	1922:	16 499 Dz.	1922.
	1923:	24 005 Dz.	1923.
Kautschukfertigwaren Einfuhr (522, 570 bis 586 des stat. War.Verz.)	1913:	42 567 Dz.	1913.
	1922:	4 363 Dz.	1922.
	1923:	2 576 Dz.	1923.
Kautschukfertigwaren-Ausfuhr (522, 570 bis 586 des stat. War.-Verz.)	1913:	205 098 Dz.	1913.
	1922:	178 866 Dz.	1922.
	1923:	190 164 Dz.	1923.
Roh-Asbest-Einfuhr (237 b des stat. War.-Verz.)	1913:	146 575 Dz.	1913.
	1922:	85 177 Dz.	1922.
	1923:	56 504 Dz.	1923.
Roh-Asbest-Ausfuhr (237 b des stat. War.-Verz.)	1913:	14 612 Dz.	1913.
	1922:	3 052 Dz.	1922.
	1923:	2 106 Dz.	1923.
Asbest-Fertigwaren-Einfuhr (705 bis 708 des stat. War.-Verz.)	1913:	3 196 Dz.	1913.
	1922:	350 Dz.	1922.
	1923:	187 Dz.	1923.
Asbest-Fertigwaren-Ausfuhr (705 bis 708 des stat. War.-Verz.)	1913:	84 235 Dz.	1913.
	1922:	33 376 Dz.	1922.
	1923:	33 133 Dz.	1923.

Skala: 0 20000 40000 60000 80000 100000 120000 140000 160000 180000 200000 220000 240000 260000 280000 300000 320000 340000

Die Leipziger Herbstmesse 1924.

Vorbericht.

L e i p z i g , den 2. September 1924.

Der Papst ist in Leipzig und liest eine s t i l l e M e s s e. — Mit diesem Messewitz kennzeichnet man wohl am besten das Messegeschäft, so wie es sich in den ersten Tagen abgewickelt hat. Keine der früheren Messen hat sich durch eine derartige Stille ausgezeichnet, nicht nur, was das eigentliche Messegeschäft anbetrifft, sondern auch den Verkehr auf den Straßen und in den Messehäusern. Dort, wo sich bei früheren Gelegenheiten alles drängelte und schob, konnte man diesmal bequem gehen. Das A u s l a n d ist schwach vertreten, nur die Randstaaten, Oesterreich, Tschechoslowakei und Polen, haben Einkäufer nach hier gesandt, aber auch diese halten mit ihren Dispositionen außerordentlich zurück. Desgleichen auch das I n l a n d , das zwar infolge der durch die Annahme der Dawes-Gesetze geschaffenen Situationen die wirtschaftliche Lage etwas optimistischer betrachtet, aber trotzdem noch nicht die nötige Initiative hat, um in größerem Maßstabe als Käufer aufzutreten.

Wir betonen ausdrücklich „in größerem Maßstabe", denn trotz der augenblicklich noch unvermindert anhaltenden K a p i t a l- u n d K r e d i t n o t werden noch immer laufend kleine Posten gekauft. Aber das, was das Wesen und den Wert der Leipziger Messe ausmacht: die großen Aufträge und die Gewinnung neuer Kunden, hat diesmal in Leipzig vollständig gefehlt. Diejenigen, die gekauft haben, hätten das auch ohnehin getan und der Lieferfirma an ihrem Wohnort die Bestellung gegeben. Die Leipziger Messe wäre dazu nicht nötig gewesen. Nur diejenigen Firmen, die sich in ihrer Fabrikation auf gewisse S p e z i a l a r t i k e l geworfen haben, konnten verhältnismäßig gut abschneiden. Das sind aber nur wenige. Das Gros der Aussteller wird mit dem Ergebnis der Messe kaum zufrieden sein; ein Trost für diejenigen, die wegen der Aussichtslosigkeit geschäftlicher Erfolge nicht nach Leipzig gefahren sind.

Im allgemeinen hat sich bei den Verkäufern die Tendenz geltend gemacht, Kunden, auf die man Wert legt, mit erheblichen P r e i s n a c h l ä s s e n entgegenzukommen. In einigen Branchen sind vor Beginn der Messe die Preise sogar offiziell um 10 bis 15 Prozent herabgesetzt worden. Dort, wo dies der Fall war, haben auch die Einkäufer Interesse gezeigt und Bestellungen gegeben, vielleicht ein Wegweiser dafür, wie und wodurch der Konsum angereizt werden kann! Im übrigen hat man wieder viel über die P r e i s s c h l e u d e r e i geklagt, die in einigen Artikeln geradezu groteske Formen anzunehmen droht. D a s S c h l i m m e d a b e i i s t, d a ß d i e E i n k ä u f e r m i t s o l c h e n S c h l e u d e r o f f e r t e n z u s o l i d e n F i r m e n k o m m e n, u m w e i t e r g e h e n d e P r e i s n a c h l ä s s e z u e r z i e l e n, als man normalerweise bewilligen kann. Daß dabei die Q u a l i t ä t s f r a g e unbeachtet bleibt, ist bedauerlich, aber eine Tatsache, die wieder zeigt, daß man mit billigen Waren immer noch Geschäfte machen und das Publikum über die Qualität täuschen zu können glaubt.

Auch die Frage der Z i e l g e w ä h r u n g ist hier in Leipzig viel erörtert worden. Eine ausländischer Käufergruppe hat vor Beginn der Messe den Entschluß gefaßt, nur bei einem Ziel von drei Monaten zu kaufen. Wer sich nicht Aufträge entgehen lassen wollte, mußte sich wohl oder übel zu einem so langen Ziel entschließen. Im übrigen hat die Frage der Zielgewährung nicht die entscheidende Rolle gespielt, wie man vielleicht hätte erwarten können, da die Lieferanten in dieser Beziehung — wohl mehr der Not gehorchend, als dem eigenen Triebe — sich entgegenkommend gezeigt haben, wohl aus der Ueberlegung heraus, daß es noch immer besser ist, wenn man nach 4 bis 8 Wochen sein Geld bekommt, als wegen Nichterteilung des Auftrages überhaupt keins.

Alles in allem ist also das Messegeschäft in den ersten Tagen wenig befriedigend gewesen. Vielleicht, daß die letzten Messetage noch eine Aenderung bringen und die neue Situation sich auswirkt. Zu hoffen wäre es! (f) Dr. K. M.

* * *

Von anderer Seite geht uns noch folgender Bericht zu:

Wohl selten ist eine Messe mit derartiger Neugier erwartet worden, wie die diesherbstliche Leipziger Mustermesse. Messen sind Wirtschaftsbarometer. Politische und wirtschaftliche Schwierigkeiten haben auch in unserer Gummiwaren- und technischen Industrie Unklarheiten und Durcheinander geschaffen, so daß man sich danach sehnte, aus der Leipziger Herbstmesse 1924 endlich zu erkennen, ob denn tatsächlich dem deutschen Kaufmann ein „Schach matt", geboten sei! Gar mancher Fachmann hat in diesen Tagen schweren Herzens den Entschluß gefaßt, von einem Besuche in Leipzig Abstand zu nehmen, da die Barmittel hierfür nicht ausreichten. So bietet Leipzig am ersten Tage der Herbstmesse auch für unsere Branche ein verändertes Bild. Keine „Rekordmesse" ist zu sehen, keine „Weltmesse". Man kann höchstens behaupten, daß es sich um eine „H o f f n u n g s m e s s e" handelt, eine Messe, auf der uns für unser merkantiles Streben neue Freudigkeit werden soll. Die scharfen politischen Gegensätze der letzten Tage haben eine Abklärung erfahren. Leipzigs Nachkriegsmessen standen fast immer unter irgend einem politischen Chaos.

Die Annahme des Dawes-Abkommens wird einen Wendepunkt bedeuten. Wir wollen es wünschen und hoffen. Die Besserung wirtschaftlicher Verhältnisse kann aber naturgemäß nicht von heute auf morgen erfolgen. So wird auch in dieser Beziehung von einer „Besserung" in Leipzig zunächst keine Rede sein können. Das zeigte schon der erste Meßtag, an dem weit weniger Leben und Trubel herrschte, als man es sonst am ersten Meßsonntage gewohnt ist. Was heute in Leipzig ist, das ist der ernste Kaufmann unserer Industrie, der mit sehr ernsten Mienen umhergeht, um vor die Disposition die Orientierung zu setzen. Ob sich dann das Ganze zugunsten unseres wirtschaftlichen Lebens gestalten wird, bleibt den nachfolgenden Messetagen vorbehalten. Das einzige, was der erste Meßtag sicherlich beschert hat, ist eben die Hoffnungsfreudigkeit, die natürlich nicht zu unterschätzen ist, die aber allein die Kommissionsbücher nicht zu füllen vermag.

Wenn man als Gummifachmann oder technischer Interessent den ersten Rundgang durch die Meßpaläste und Messestraßen, durch die Technische Messe und die sonstigen Sondermessen antritt, dann muß man zu der Erkenntnis gelangen, daß für unsere Gummiwaren- und technische Branche die gegenwärtige Leipziger Herbstmesse insofern eine Sonderheit darstellt, als zahlreiche N e u h e i t e n unserer Branche auf dem Markt erschienen sind. In stagnierenden Geschäftszeiten pflegt man nach Mitteln und Wegen zu forschen, um neue Absatz- und Umsatzquellen ausfindig zu machen. Es ist also eine eigentlich selbstverständliche Entwicklung, wenn in der Gummiwaren-Industrie neue Gedanken und Anregungen in die Erscheinung treten, die die Kauflust wecken sollen. Leipzigs Messen sind für unsere G u m m i - S p i e l w a r e n stets Gelegenheiten gewesen, die Vielseitigkeit und Ausdehnungsfähigkeit der Gummi-Industrie ins rechte Licht zu setzen. So sind denn, außer allerlei Gummifiguren, Karikaturen, hüpfende, tanzende, springende, schreiende, redende, zungengewandte Gummispielzeuge in den Schauständen unserer Branchevertreter erschienen, die auf die Messe suggestiv wirken und zum Kauf reizen. Die „Gummischlager" sind wieder zur Stelle! Die Kalkulation, daß Gummischlager Geld bringen müssen, wird richtig sein. Das konnte man bereits am ersten Meßtage feststellen. Ob es aber sofort für den notwendigen Nervus rerum reichen wird, ist eine andere, und zwar die zunächst wichtigere Frage. Ob sie bejahend beantwortet werden kann, muß die Zukunft lehren. Hoffen wollen wir es!

Außer den Spielzeugen bietet auch die R e i s e - u n d B a d e -, sowie A n d e n k e n - F a b r i k a t i o n ein fruchtbares Gebiet der Messe. Man könnte der Ansicht sein, daß der verregnete Sommer nur geringe Umsätze zu bringen vermochte. Dem scheint nicht so gewesen zu sein, denn schon am ersten Meßtage war die Nachfrage nach Bade- und Strandschuhen, nach Gummi-Reise-Artikeln, nach Andenken aus Gummi in Form von Spielzeug, Kurzwaren, Puppen, Ballons usw. nicht zu unterschätzen. Dazu kamen die vielen Fassons und Dessins von Badehauben, Reisenecessairen und Celluloidartikeln.

Bei dieser Gelegenheit muß ich erwähnen, daß es sich wirklich lohnen würde, einmal festzustellen, welche von den vorhandenen Gummi-Spiel- und Kurzwaren sich für eine weitere Ausgestaltung lohnen würden. Ich bin der Ueberzeugung, daß sich auf diesem Gebiete noch sehr viel erreichen läßt. Warum bringt man nicht Rauchartikel, Feuerzeuge aus Hartgummi, Gummipuppen u. dergl. in den Handel, die durch Aufkleben von Bildern oder von Malereien den Sommeraufenthalt in Erinnerung bringen? Davon sieht man leider nur wenig. Wer diese Idee aufgreifen würde, müßte sicherlich ein gutes Geschäft machen können. Wenn es z. B. Gummischwämme mit dem Aufdruck: Grüße aus Norderney oder Zigarren- und Zigarettenspitzen mit der Prägung „Garmisch" gibt, so sollten sich auch noch zahlreiche andere Erzeugnisse, Badehauben, Strandschuhe, Gummiballons u. dergl. für den nämlichen Zweck verwenden lassen.

Im übrigen bietet das Meßbild der Leipziger Tage in den chirurgischen, pharmazeutischen, hygienischen und medizinischen Gummiwaren, sowie in Gummisohlen, Gummiabsätzen, Wringmaschinen, technischen Gummiwaren, Verpackungen, Verdichtungen, Gummischläuchen u. dergl. das oft beobachtete gleichartige Bild. Der erste Meßtag vermochte hier nicht erkennen zu geben, ob man es mit einer befriedigenden Messe zu tun haben wird oder nicht. Größere Bestellungen wurden, soviel ich feststellen konnte, nur in Gummibekleidungen und in Gummischuhen erteilt, und hier hauptsächlich durch Kauf- und Warenhäuser, die ja naturgemäß in den ersten Meßtagen ihre Dispositionen zu treffen pflegen. Bemerkenswert sind allerlei Kleinigkeiten aus Gummi, wie Gummischwämme, Gummisohlen für Shimmyschuhe, Kurzwaren, Flaschenscheiben, Gummisauger, nahtlose Gummiwaren, in denen die üblichen Ersttagsgeschäfte zum Abschluß gelangten.

Auf der Technischen Messe und in den sonstigen Sondermessen nehmen Gummiwaren und technische Erzeugnisse, teilweise im Betriebe, einen breiten Raum ein, ebenso wie Gummibereifungen aller Art, Gummiwaren und technische Artikel für Elektrotechnik, Radio, Installation, Treibriemen aller Art, Asbest, Fabrik-Bedarfsartikel, technische Glaswaren, Putzwollen, Oele, Fette, Schmieren, Werkzeuge, Armaturen usw.

Die Preisgestaltung scheint allerdings mancherlei Unstimmigkeiten hervorzurufen. Vielfach ist man in Branchekreisen der Ansicht, daß die geforderten Preise zu hoch sind. Durch die Konjunktur entstehen natürlich gewisse Differenzen zwischen einzelnen Artikeln und einzelnen Erzeugern. Die Erklärung hierfür ist in dem Bestreben zu suchen, Geld heranzuschaffen. So kommt es vor, daß gleichwertige und gleichartige Fabrikate nicht unerhebliche Preisunterschiede aufzuweisen haben. Das wird aber nur eine vorübergehende Erscheinung darstellen, die nach Rückkehr zu normalen Zeiten von selbst verschwindet. Hinsichtlich der Lieferungsmöglichkeiten hörte man von Vorbehalten nichts, was erklärlich erscheint, weil jeder Verkäufer froh ist, wenn sich sein Kommissionsbuch füllt. Manches Mal hörte man über die Zahlungsbedingungen klagen. Im großen und ganzen sind wir in dieser Hinsicht ja wieder friedensmäßig orientiert. Und in der Regel drückt der Fabrikant auch ein oder gar beide Augen zu, wenn Ziele überschritten werden. Aber es ist verständlich, wenn der Schrei nach Geld den Krug manchmal zum Ueberlaufen bringt, denn solches Entgegenkommen wird oft recht ausgenutzt.

Bleibt also die weitere Entwicklung der Leipziger Herbstmesse 1924 abzuwarten, um ein abschließendes Bild geben zu können. Wenn nicht alles trügt, wird sie nicht zu den schlechtesten gehören. Allein die Aussicht und Hoffnung auf eine allgemeine wirtschaftliche Besserung wird ihren Verlauf günstig beeinflussen.

L. I. L. Schmidt.

Neuerungen an Gummimischwalzwerken.

Von **P. Hoffmann**, Zehlendorf.

I.

Für das Mischen ist es von Bedeutung, daß die Geschwindigkeit der Walzen der Art des zu verarbeitenden Gummis und der Zusammensetzung der Masse entsprechend geregelt wird. Während bei älteren Mischwalzwerken für die beiden Walzen nur eine bestimmte Zahnradübersetzung vorgesehen, eine Aenderung der Walzengeschwindigkeiten also praktisch unmöglich war, ist man dazu übergegangen, für die einzelnen Walzen verschiedene Zahnradantriebe anzuordnen, von denen der jeweilig erforderliche mit Hilfe von Kupplungen eingeschaltet werden kann. Auch hier ist man auf verhältnismäßig wenige Walzengeschwindigkeiten beschränkt, wenn vermieden werden soll, daß die Wechselgetriebe außerordentlich verwickelt und damit die Betriebssicherheit verringert werden. Frederick Iddon in Leyland (England) erreicht eine vielseitige Regelmöglichkeit dadurch, daß er jede Walze eines Mischwalzwerkes mit einem besonderen Motor antreibt. Hierbei werden besondere regelbare Elektromotore benutzt, die mit Hilfe von Vorgelegen die Walzen treiben. Man kann also durch entsprechende Regelung der einzelnen Motore nicht nur den Drehsinn der Walzen, sondern auch ihre Umlaufgeschwindigkeit in weiten Grenzen beliebig ändern. Die jeweilige Einstellung der Motore wird nicht nur dem die Maschine bedienenden Mischer kenntlich gemacht, sondern zweckmäßig auch im Betriebsbureau selbsttätig aufgezeichnet, so daß eine genaue Kontrolle der Arbeit jedes Mischwalzwerkes möglich ist.

Zum gleichmäßigen Mischen ist eine gleichmäßige Einstellung der Walzen erforderlich. Da die auf die Lager der verstellbaren Walze wirkenden Stellschrauben in der Regel durch besondere Schlüssel, Knarren oder dergleichen gedreht werden, hängt die Gleichmäßigkeit der Einstellung von der Geschicklichkeit des Mischers ab. Während man früher schon dazu übergegangen ist, für beide Stellschrauben einen gemeinsamen Antrieb vorzusehen, etwa wie bei einem Kalander, verwendet man in neuerer Zeit einfache Anzeiger, die die Stellung der einzelnen Schraube erkennen lassen. Sie bestehen beispielsweise aus zylindrischen Büchsen oder aus Scheiben, die am vorderen Ende der Stellschrauben befestigt und mit Einteilungen versehen sind, über denen an der Schraubenmutter oder dem Maschinengestell feste Zeiger spielen. Durch derartige Einrichtungen wird zwar das Schiefstellen der Walze und damit eine der Ursachen von Brüchen an Mischwalzwerken vermieden, andere aber, die in der Beschaffenheit des Materials, der Art der Zuführung usw. liegen, bleiben bestehen, es empfiehlt sich daher die Anwendung von Bruchsicherungen. Als solche benutzt Soyer in Paris Federn, die auf die Lager der sonst nicht einstellbaren Walze wirken. Diese hintere Walze ruht demgemäß ebenso wie die verstellbare vordere Walze in Gleitlagern. Die Federn schieben die hintere Walze ständig gegen die vordere, nimmt aus irgendwelchen Gründen der Druck zwischen beiden Walzen über ein bestimmtes Maß hinaus zu, dann werden die Federn zusammengedrückt unter gleichzeitiger Verschiebung der hinteren Walze nach hinten. Läßt der Druck nach, dann schieben die Federn die hintere Walze wieder in ihre Anfangsstellung nach vorn.

Die Dunlop Rubber Company in London vermeidet Gestellbrüche durch die in Abbildung 1 im Vertikalschnitt veranschaulichte Vorrichtung. Die im Walzengestell 1 in der üblichen Weise angeordnete Mutter für die Schraubenspindel 3 besteht aus zwei achsial ineinander gleitenden Büchsen 2, 4. Diese sind am inneren Ende mit zahnartigen Ausdrehungen 5, 6 versehen, die durch Weißmetall ausgefüllt sind. Wirkt ein übermäßiger Druck auf die Walze, dann findet ein Zerschneiden der Weißmetallfüllung statt, wobei die innere Hülse 4 sich nach außen verschiebt. In dieser Weise kann die Schraubenspindel mehrfach nachgeben, bis der Zusammenhalt zwischen den beiden Büchsen 2 und 4 aufgehoben ist. Die Ausfüllung kann dann in einfacher Weise erneuert werden. Bei der Bauart gemäß Abbildung 2 von Elmer Clark in Akron, Vereinigte Staaten von Amerika, wirken die Stellschrauben 1 nicht wie üblich in wagerechter Richtung unmittelbar auf die Walzenlager, sind vielmehr vertikal angeordnet und dienen zur Verschiebung je eines Keilstückes 2. Dieses sitzt auf einem Bund am unteren Ende der Schraube 1 und ist an einer vertikalen Gleitfläche 3 des Walzengestelles 4 geführt. Die Keilfläche legt sich gegen eine passende Schrägfläche 5 des Walzenlagers 6. Durch Abwärtsschrauben der Schraube 1 wird die Walze entsprechend gegen die feste Walze verschoben, beim Aufwärtsschrauben ist ein gleicher Rückgang der Walze möglich. Das Keilstück 2 wird mit Hilfe einer Nut seitlich auf den Bund der Schraube aufgeschoben, ist also leicht auswechselbar, es ist ferner hohl ausgebildet und derart bemessen, daß es bei übermäßigem Druck zerbricht, dient also als Bruchsicherung.

Zum Entfernen des an der von Gummi freien Walze anhaftenden Mischgutes benutzt man allgemein besondere Schaber. Diese sind bei einer Ausführung von Brunner in Trenton, Vereinigte Staaten, in Schlitzen von seitlichen festen Führungen verschiebbar und werden durch gewichtsbelastete Hebel ständig gegen die eine Walze gepreßt. Francis Shaw & Co. in Bradford ordnen dagegen den Schaber an

einem durch Schraubenspindeln vertikal beweglichen Balken an, der beliebig um seine Achse drehbar ist. Der Schaber kann daher in beliebiger Schräglage eingestellt werden.

Die Zuführung des Mischgutes zum Walzwerk und dem auf ihm befindlichen Gummifell bildet einen besonders wichtigen Teil des Mischens und ist deshalb stets besonders überwacht worden. Demgemäß sind auch verschiedene Einrichtungen vorgesehen worden, um die Zuführung von der Geschicklichkeit des Mischers unabhängig zu machen. Abbildung 3 zeigt eine solche

Abb. 3.

Einrichtung der Wood-Milne Limited in Manchester. Oberhalb des Walzengestelles 1 ruht auf Stützen 2 ein Behälter 3 für die dem Gummi beizumengenden pulverförmigen Stoffe. Der Behälter 3 endet in einem Schlitz 4, der durch einen Verteiler 5 abgeschlossen ist. Dieser ist mit einer Anzahl nebeneinanderliegender Bohrungen versehen und enthält einen in gleicher Weise durchbohrten Schieber 6, der in seiner Längsrichtung verschoben werden kann und je nach seiner Einstellung die Bohrungen des Verteilers mehr oder weniger verschließt. Die aus dem Verteiler herausfallenden Stoffe gelangen auf ein Mahlwalzwerk mit zwei wagerechten Walzen 7, 8, von wo sie unmittelbar auf die Walzen 9, 10 des Mischwalzwerkes fallen. Für solche Beimengungen, deren Durchgang durch den Verteiler nicht nötig erscheint, kann ein zweiter Behälter dicht neben dem Behälter 3 vorgesehen werden, aus dem die Stoffe unmittelbar den Walzen 7, 8 zugeführt werden.

Abb. 4.

B. W. Wittenberg in Berlin ordnet oberhalb der beiden Walzen 1 (Abb. 4) eine Trommel 2 an, die um hohle Zapfen 3 drehbar und mit einem Heizmantel 4 versehen ist. Der Heizdampf wird durch Leitungen 5 den Zapfen 3 zugeführt, die Drehung der Trommel erfolgt durch Riemen 6 vom Motor 7, der durch Riemen 8 auch den Antrieb der Walzen 1 bewirkt. Die Trommel ist mit einer durch einen Deckel 9 abschließbaren Oeffnung versehen, über die innerhalb der Trommel ein feinmaschiges Sieb 10 gespannt ist. Auf einer in der Trommelachse angeordneten Welle 11, die durch Motor 12 und Riemen 13 unabhängig von der Trommel gedreht werden kann, ist eine Anzahl von Rührflügeln 14 befestigt, die mit Bürsten aus Draht, Gummi oder dergleichen besetzt sind. Die Welle 11 ist hohl und steht durch ein Rohr 15 mit einer Vakuumpumpe 16 in Verbindung, sie ist mit einer durch ein Filter abgeschlossenen Oeffnung 17 versehen, so daß die Trommel 2 durch die hohle Welle 11 evakuiert werden kann. Nach Füllung der Trommel 2 mit den beizumischenden Stoffen wird der Deckel 9 geschlossen und Trommel und Rührerwelle in entgegengesetzte Umdrehung versetzt. Dabei ist sowohl die Heizung der Trommel als auch die Vakuumpumpe 16 angestellt. Während somit die Stoffe in der Trommel durcheinandergerührt und fein zerteilt werden, wird das enthaltene Wasser ausgetrieben und abgesaugt. Nach genügender Durcharbeitung wird die Trommel mit der Oeffnung nach unten stillgesetzt, der Deckel entfernt und die Rührerwelle von neuem in Umdrehung versetzt. Dabei werden die Mischstoffe durch das Sieb 10 hindurch auf den auf den Walzen 1 befindlichen Gummi aufgestäubt und durch das übliche Aufschneiden und Umdrehen des Gummis gut untergemischt.

Da diese Behandlung des Gummis wesentlich für die richtige Verteilung der Mischstoffe und deren innige Vereinigung mit dem Gummi ist, ist Adrian O. Abbot jr. in Detroit (V. St. A.) dazu übergegangen, diese Arbeit durch eine Einrichtung mechanisch ausführen zu lassen, die in Abb. 5 dargestellt ist. Oberhalb der vorderen Walze 1 des Mischwalzwerkes ist in einem Gestell 2 ein Rahmen 3 vertikal geführt, der an einem am freien Ende ein Gewicht tragendes Seil aufgehängt ist und durch Fesselstifte in der oberen oder unteren Grenzlage festgestellt werden kann. An diesem Rahmen sitzt eine feste Führungsstange 4, auf der ein ein Messer 5 tragender Block 6 verschiebbar ist. An diesem Block greift ein endloses Seil 7 an, das über Führungsrollen 8 und eine Seilscheibe 9 geführt ist. An der Rückseite des Blockes 6 sitzt eine Rolle, die auf der Ober-

Abb. 5.

oder Unterseite von einstellbaren Führungsleisten 11, 12 entlanglaufen kann. Läuft sie auf der Oberseite, dann berührt die Schneide des Messers die Walze, läuft sie auf der Unterseite, dann wird der Block 6 derart gedreht, daß die Schneide von der Walze abgehoben wird. Um diese Führung des Blockes zu ermöglichen, sind die Leisten 11, 12 an den Enden abgeschrägt und werden in Führungsstücken durch Federn gehalten. Die Verschiebung des Messerblocks entlang der Walze erfolgt durch Verschiebung der Seilscheibe 9, die auf einem Zapfen 13 drehbar ist, der von der Stange 14 eines in einem Luftzylinder 15 beweglichen Kolbens getragen wird. Ein gleichfalls auf dem Zapfen 13 sitzendes Zahnrad 16 greift dabei in eine feste Zahnstange 17 ein. Die Steuerung des Luftdruckkolbens wird durch Ventile in einem Gehäuse 18 bewirkt, deren Stangen 19, 20 durch Hebel miteinander verbunden sind, während die Stange 19 durch federnde Anschläge 21 einer mit der Seilscheibe 9 verschobenen Stange 22 bei der Bewegung dieser Stange verschoben wird. Die Steuerstangen können auch von Hand bewegt werden, wozu ein Handgriff 23 dient, wobei die Stange 22 durch Griff 24 derart gedreht wird, daß die Anschläge 21 mit der Ventilstange 19 nicht in Berührung kommen. An den Enden der Walze 1 sind Führungskörper 25 vorgesehen, in deren Aussparung das Messer am Ende seiner Bewegung gelangt. Auf der Walze aufliegende Umwender 26 an den Körpern 25 sorgen dafür, daß der Gummi vom Rande der Walzen abgehoben wird und sich aufrollt. Befinden sich die Teile in der veranschaulichten Lage, dann bewegt sich das Messer 5 nach rechts und schneidet dabei den Gummi auf der Walze 1 auf. Sobald das Messer hierbei in der Mitte der Walze angelangt ist, läuft die Rolle an der Rückseite des Blockes 6 durch den Spalt zwischen den Führungsleisten 11, 12 hindurch und kommt somit von der Oberseite der Leiste 11 auf die Unterseite der Leiste 12, wobei das Messer von der Walze abgehoben wird. Während nunmehr das Messer weiter nach rechts läuft, findet keine Einwirkung auf den Gummi statt. Gelangt das Messer am Ende seiner Bahn in die Aus-

sparung des Körpers 25, dann wird der Luftkolben durch Auftreffen des einen Anschlages 21 auf die Ventilstange 19 umgesteuert. Das Messer 5 bewegt sich nach links, wobei die Rolle am Messerblock auf der Oberseite der Leiste 12 läuft und das Messer demgemäß den Gummi aufschneidet. In der Mitte der Walze erfolgt wieder ein Abheben des Messers, am linken Ende der Messerbahn die Umsteuerung des Druckluftkolbens und Umkehr der Messerbewegung und so fort. Der Gummi wird also abwechselnd vom Rande bis zur Mitte der Walze aufgeschnitten und umgelegt, ohne daß hierzu die Tätigkeit des Mischers erforderlich ist. Es steht nichts im Wege, die beschriebene Einrichtung doppelt anzuordnen, so daß gleichzeitig von beiden Enden der Walze aus aufgeschnitten werden kann.

Der fertig gemischte Gummi wird vom Walzwerk entweder zu einer Puppe zusammengerollt entnommen oder in schmalen Streifen, wenn er anschließend an das Mischen in der Schlauchpresse weiterverarbeitet werden soll. Um hierbei Störungen infolge ungleicher Streifenbreite zu vermeiden, benutzt Sebastian Dietrich in Cudahy (V. St. A.) eine Abnehmevorrichtung wie Abb. 6

Abb. 6.

zeigt. Ein am Walzengestell 1 fester Bolzen 2 trägt einen Halter 3, an dem zwei Rollen 4, 5 gelagert sind, um die ein endloses Band 6 geführt ist. Die Anordnung ist eine solche, daß die Rolle 4 an der Walze 7 anliegt, so daß das Band 6 von der Walze mitgenommen wird, zwischen den Rollen 4 und 5 ist das Band durch einen festen Tisch 8 unterstützt. Unterhalb der Rolle 4 sind zwei Messerträger 9 angeordnet, in denen die Messer 10 sitzen, die ständig an die Walze 7 angedrückt werden. Die Messer schneiden demgemäß von der die Walze 7 umgebenden Gummischicht einen Streifen ab, der vom Bande 6 über den Tisch 8 geführt wird und an der Rolle 5 abgenommen werden kann. Gegebenen Falles kann mit Hilfe eines Behälters 11 mit Siebboden, der oberhalb der Rolle 5 sitzt und von Zeit zu Zeit durch einen Daumen in rüttelnde Bewegung versetzt wird, Talkum oder dergleichen auf den Gummistreifen gestäubt werden. Soll ununterbrochen gearbeitet werden, dann muß dafür gesorgt werden, daß die durch das Entfernen eines Streifens entstehende Lücke auf der Walze 7 wieder mit Gummi ausgefüllt wird. Dies geschieht, indem der Mischer seitlich von der Abnehme-Einrichtung Gummi von der Walze entfernt und diesen in die Lücke einbringt, bis auf diese Weise der Gummi völlig aufgebraucht ist.

(Schluß folgt.)

Lesen Sie die Gummi-Zeitung richtig?

Diese Frage ist leider nur zu berechtigt, das beweisen uns zahlreiche Anfragen. Es gibt Leser, die ihr Fachblatt abonnieren, aber „nie die rechte Zeit finden", um es eingehend zu lesen. Das ist eine ganz unentschuldbare Ausflucht. Jedenfalls schädigen diese Leser sich selbst, denn sie lassen viele Vorteile unausgenutzt, die ihnen beim genauen Lesen der „Gummi-Zeitung" aufgehen würden. Dazu kommt die Gruppe derer, die aus dem reichen Inhalt immer nur das sie direkt Interessierende herausfischen, alles übrige aber unbeachtet lassen. Beim Studium sämtlicher Artikel würden diese bald finden, daß sie ihr Wissen ungemein bereichern können, daß sie mancherlei Differenzen, Rückfragen usw. vermeiden würden, weil gleiche oder ähnliche Vorfälle in unserem Blatte behandelt wurden.

Für den Kaufmann ist es wichtig, über die Technik der Fabrikation unterrichtet zu sein, dem Techniker kann es nur zum Vorteile gereichen, wenn er kaufmännische Usancen, Vorgänge im Handel usw. kennen lernt.

Studieren Sie auch den Anzeigenteil!

Sie ersparen sich dann manche Anfrage nach Bezugsquellen.

Moderne Herstellungsverfahren von Gummischwämmen.

Von **F. Peritor**, Ing.-Chemiker.

In den ersten Jahren dieses Jahrhunderts kamen die ersten Gummischwämme auf den Markt. Sie waren russischen Ursprungs. Es ist anzunehmen, daß es sich auf russischer Seite um eine Zufallserfindung handelt, während die deutschen Chemiker gezwungen waren, systematisch eigene Verfahren auszuarbeiten, was auch in vollem Umfange gelungen ist. Daß dies tatsächlich so ist, wird durch die weit von einander ab liegenden Richtungen, die von beiden Seiten zur Herstellung von Gummischwämmen eingeschlagen wurden, bewiesen. Das ursprüngliche Verfahren der Treugolnik, das später von der Prowodnik übernommen wurde, besteht darin, daß man kohlensaures Ammoniak, also das altbekannte und bewährte Blähungsmittel, in möglichst fein verteiltem Zustande, der fertigen Gummimischung zusetzt. Die deutschen Verfahren bestanden im Gegensatz hierzu darin, daß man der fertigen Gummimischung ein Medium wie Mehl, Kartoffelstärke usw., neben flüchtigen Flüssigkeiten, wie Chloroform, Chloräthyl, Tetrachlorkohlenstoff in Verbindung mit Alkohol zusetzte. Auch war der Gang der Vulkanisation bei dem russischen Verfahren weniger kompliziert als bei dem deutschen, bei dem doppelwandige, eigenartig geformte Kessel mit verschiedenen Spannungen und Temperaturen Anwendung fanden. Es sollen beide Verfahren hier kurz beschrieben werden.

Einer fertig zusammengesetzten Gummimischung, bestehend aus Para, der nötigen, das Ausschlagen verhütenden Menge Goldschwefel, sowie Faktis, durch den man einen erhöhten Grad von Weichheit erzielt, wird eine eben zur Porenbildung genügende Menge reines Ammoniumkarbonat zugesetzt. Die Vulkanisation geschieht offen im Kessel unter langsamer bis 3 Atm. ansteigender Spannung. Die weitere Verarbeitung ist bei beiden Verfahren gleich. Bei Ausübung des deutschen Verfahrens wird der oben angedeuteten einfachen Gummimischung auf eng gestellten Walzen ein dünner Brei oder eine Suspension von beispielsweise Weizenmehl in einem Gemisch von Alkohol und Chloroform inkorporiert. Die weitere Verteilung erfolgt in einem Werner & Pfleiderer - Mischapparat und durch längeres Lagern in dicht schließenden Blechgefäßen. Danach werden aus diesem dicke Platten von entsprechender Größe hergestellt und zwischen kalten Eisenplatten geformt. Die Vulkanisation erfolgt in doppelwandigen Kesseln, deren innerer Teil im Querschnitt rechteckig ausgebildet ist. Der äußere Mantel wird mit höherer Spannung zum Beispiel mit 3½ Atm. geheizt, die auf den inneren niedrigere Spannung, beispielsweise 2½ Atm. führenden Teil, ihre höhere Temperatur überträgt. Langsames Ansteigen des Druckes im inneren Teil ist zum Gelingen einer sicheren Vulkanisation von großem Einfluß.

Die Beobachtung, daß bei plötzlich nachlassendem Vulkanisationsdruck bei massiven, sonst homogenen Form- oder Freiheizungsartikeln Poren- bzw. Blasenbildung auftritt, hat zu Versuchen geführt, die bezweckten, den Zusatz von Blähmitteln zu umgehen. Man erzielt ein schwammartiges Gebilde, bei dem die Wandungen der einzelnen Poren allerdings stärker ausgebildet sind, aber sonst ein absolut regelmäßiges Gefüge haben, dadurch daß man kurz vor Eintritt der Reaktion die Spannung auf Null reduziert und eine kleine Menge Wasser in den Kessel eintreten läßt, wodurch ein Vakuum entsteht. Hierbei ist allerdings erforderlich, daß die Reaktionstemperatur vorher um ein Beträchtliches überschritten wird. Da es noch nicht möglich gewesen ist, die Ablösung von positiver zu negativer Spannung zwangsläufig zu gestalten, gelingt dieses Experiment nicht immer. Vorbedingung ist auch der Zusatz geeigneter Beschleuniger. Bei Weglassung aller flüchtigen Mittel, wie Ammoniumkarbonat, Alkohol, Tetrachlorkohlenstoff, wohl aber in Gegenwart fester organischer voluminöser Körper, die geeignet sind, Luft auf ihrer Oberfläche zu kondensieren, gelingt auch die Bildung zarter Membranen als Porenwandung. Körper, wie Ammoniumkarbonat haben auf Kautschuk recht ungünstige Wirkungen und beeinflussen die Lebensdauer nicht unerheblich. Bezüglich der Preisfrage und der Wirtschaftlichkeit wäre es wünschenswert, wenn sich die Laboratoriumsversuche zu einem brauchbaren Betriebsverfahren ausbilden ließen. Die Behebung der bisher erkannten Fehler ist mehr auf technischem als auf chemischem Wege möglich, jedenfalls ist es gelungen, einen in Struktur und sonstigen Eigenschaften fehlerfreien Moosgummi herzustellen und es ist sicher nur eine Frage der Zeit, daß das beschriebene Verfahren auch Gummischwämme von gleichem tadellosen Gefüge liefert.

Herstellung von Guttaperchaplatten.

Wir beantworteten auf Seite 1000 unseres Blattes die Anfrage einer Firma, die wegen Herstellung von Guttaperchaplatten anfragte. Im Anschluß daran schickt uns ein Spezialist auf diesem Gebiete folgenden Artikel:

Die Verarbeitung der Guttapercha erfordert besondere Einrichtungen und eine Behandlung, die in mancher Beziehung von der Verarbeitung des Gummis verschieden ist.

Das Waschen wird am zweckmäßigsten in der geschlossenen Waschmaschine vorgenommen.

Das Trocknen auf Hürden in einem Trockenraum ist sehr langwierig und unzuverlässig, weil die Guttapercha nicht bewegt wird, daher die eingeschlossenen Wasserteilchen schwer zum Verdunsten gebracht werden können und zum Teil Wasser eingeschlossen bleibt. Bei regelmäßiger Verarbeitung von Guttapercha ist deshalb der Vakuumkneter als Trockenapparat unbedingt vorzuziehen und zuverlässiges Trocknen nur durch diesen zu erreichen.

Der Vakuumkneter oder Mastikator besteht aus einem Trog, in dem zwei kräftige Wellen untergebracht sind, die schaufelförmige Flügel besitzen. Sowohl die Mischflügel als auch der Trog sind für Heizung und Kühlung eingerichtet. Der Trog kann durch einen Deckel luftdicht abgeschlossen werden. Der Innenraum des Kneters steht mit einer Vakuumpumpe in Verbindung. Der Kneter wird mit der entsprechenden Menge Guttapercha beschickt und verschlossen. Durch Erwärmen der Mischflügel und des Troges wird das Wasser, das die Guttapercha enthält, zum Verdampfen gebracht und durch die Vakuumpumpe abgesaugt. Die rotierenden Mischflügel halten die Guttapercha fortgesetzt in Bewegung, wodurch diese geöffnet wird und immer neue Wasserteilchen an die Oberfläche treten und zum Verdunsten gebracht werden. Die Vakuumtrocknung hat außerdem den Vorteil, daß die Verdampfung des Wassers bei niedrigerer Temperatur erfolgt. Je nach Inhalt des Kneters kann das Trocknen in verhältnismäßig kurzer Zeit durchgeführt werden. Diese Trocknungsmethode hat den Vorteil, bei geringem Kraftverbrauch in kurzer Zeit zuverlässig trocknen zu können.

Will man Guttapercha zu dicken Platten verarbeiten, dann wird man diese in einem Behälter, der warmes Wasser enthält, erwärmen. Der Behälter soll so eingerichtet sein, daß die Temperatur des Wassers geregelt werden kann. Er kann zu diesem Zwecke mit einem Dampfmantel versehen sein. Man kann aber auch in den Behälter Dampf einleiten, indem man das Ende einer Dampfleitung, das in den Behälter taucht, mit einer Mischbrause versieht, wie sie für Warmwasserbereitung gebräuchlich sind.

Bevor man zur Herstellung der Platte schreitet, wird man die erforderliche Menge Guttapercha abwiegen und diese in warmem Wasser auf die geeignete Temperatur erwärmen.

Wenn es sich um die Herstellung von 15 mm dicken Platten handelt, wird man am schnellsten und mit den geringsten Schwierigkeiten auf nachstehend beschriebene Weise zum Ziele kommen.

Man hebt die im warmen Wasser befindliche, auf die entsprechende Temperatur erwärmte Guttapercha heraus, trocknet das oberflächlich anhaftende Wasser mit einem Lappen ab.

Vorher wurden zwei Walzen eines Kalanders angewärmt und auf die erforderliche Entfernung eingestellt. Eine der beiden Walzen ist nur mäßig erwärmt. Man legt die Guttapercha vor die Walzen und setzt die Kalanderwalzen in Bewegung. Die Guttapercha haftet an der wärmeren Walze an und man läßt die Walzen solange in Bewegung, bis sich um eine Walze ein geschlossener Mantel aus der vorgelegten Guttapercha gebildet hat. Die Walze wird dann zum Stillstand gebracht und man wartet ab, bis der Guttaperchamantel etwas abgekühlt und härter geworden ist, worauf dieser aufgeschnitten und von der Walze abgenommen wird. Auf diese Art erhält man eine Platte der gewünschten Dicke, deren Länge dem Walzenumfang entspricht. Diesen Vorgang wiederholt man, bis die erforderliche Anzahl Platten hergestellt ist. Es erfolgt nun das Zusammenfügen der Platten, das keine Schwierigkeiten bietet. Die Enden der Platten werden genau im rechten Winkel zur Längsrichtung zugeschnitten und abgeschärft, damit sie etwas überlappen. Das Verbinden der Enden erfolgt durch entsprechendes Erwärmen derselben. Haben die Enden durch Erwärmung den entsprechenden Grad an Klebrigkeit erreicht, dann stößt man diese aneinander und belastet die Verbindungsstellen mit ausreichend schweren, geraden Eisenplatten, die man außerdem noch belastet, und läßt sie erkalten. Die Tischplatte muß gerade sein und man bedeckt diese zweckmäßig mit einem ausreichend dicken glatten Zink- oder Eisenblech (2—3 m). Nachdem die Verbindung erkaltet ist, wird diese, falls sich eine Verdickung gebildet hat, mit einem Hobel abgerichtet und dann, wenn erforderlich,

mit einem warmen Eisen geglättet. Der Vorgang ist derselbe wie beim Zusammenfügen von Platten, die zur Herstellung von Eimern und anderen Gefäßen dienen.

Auf diese Art fügt man Platte an Platte, bis die erforderliche Länge erreicht ist. Schließlich wird die Platte auf die vorgeschriebene Breite zugeschnitten.

R. M.

Meinungsaustausch.

Die Angestellten und die „Gummi-Zeitung".

„Der in Nr. 47 auf Seite 988 erschienene Artikel gibt auch mir Veranlassung, mich über die Fachkenntnisse der Angestellten zu äußern. Nach meiner Ansicht ist es geradezu Pflicht der Arbeitgeber, keine Gelegenheit zu versäumen, die es ermöglicht, die Fachkenntnisse der Angestellten zu erweitern; hierzu gehört in erster Linie das Lesen der Fachblätter. Es kann doch für eine Firma nur von Nutzen sein, wenn alle Angestellten vom Prokuristen bis zum Lehrling entsprechend fachmännisch durchgebildet sind, aber ich glaube, daß gerade diesem Punkt in den letzten Jahren von Seiten der Arbeitgeber nicht genügend Beachtung geschenkt wurde. Es wäre z. B. sehr interessant zu erfahren, wieviele Angestellte einer Firma über den Unterschied zwischen mehreren Reifentypen Bescheid wissen. Ich bin überzeugt, daß viele Angestellte, die in der entsprechenden Abteilung arbeiten, kaum über diese einfache Frage orientiert sind. Die Arbeitgeber sollten darauf sehen, daß die Angestellten fachmännisch weiter gebildet werden und die Arbeit nicht allzu viel auf Spezialtätigkeit beschränken.

Die jungen Leute müßten von Seiten der Arbeitgeber unbedingt dazu angehalten werden, fremde Sprachen zu erlernen. Die Zeit, die wir früher zu diesem Zweck benutzten, wird heute vielfach zum Erlernen der von den Pariser Apachen (also von dem Abschaum der Menschheit) stammenden Schiebetänze verwendet und anstatt Stenographie zu treiben, leiert so mancher moderne junge Mann futuristische Tanzweisen auf dem Klavier herunter. Gerade bei der jetzigen Arbeitslosigkeit würde es dem Arbeitgeber nicht schwer fallen, berechtigte Ansprüche, die hauptsächlich im Interesse unserer Jugend liegen, an die Angestellten zu stellen.

Unsere Jugend muß wieder begreifen lernen, daß Wissen einen unverlierbaren und unversteuerbaren Reichtum bedeutet."

C. O. H.

Kautschukpflanzen und Kautschukgewinnung.

Kautschuk in Britisch-Malaya.

Der in Kuala Lumpur amtierende Controller of Rubber Exports hat für die Zeit vom 1. November 1923 bis 30. April 1924 die nachfolgenden Statistiken bekanntgegeben (tons):

Ausfuhr und Einfuhr

	Gesamt-Ausfuhr von Britisch-Malaya	Gesamt-Ausfuhr des d. Restriktion unterworfenen Areals	Gesamt-Einfuhr aus fremden Gebieten
November 1923	17 543	15 012	7 442
Dezember 1923	25 501	16 133	7 564
Januar 1924	23 848	14 729	8 867
Februar 1924	19 395	14 332	7 440
März 1924	22 294	14 020	8 269
April 1924	20 551	10 759	7 909
	130 132	84 995	47 491

Vorräte der Händler

	Novbr. 1923	Dezbr. 1923	Januar 1924	Februar 1924	März 1924	April 1924
Singapore	20 534	20 235	20 989	20 962	18 950	16 954
Penang	3 219	3 114	3 406	2 777	2 538	2 121
	23 753	23 349	24 395	23 739	21 488	19 075

Verzollter Kautschuk
(Kautschuk aus dem Restriktions-Areal, für den von Dezember 1923 bis April 1924 Zoll bezahlt wurde)

	Dezbr. 1923	Januar 1924	Februar 1924	März 1924	April 1924
Federated Malay States	9 675	9 433	8 361	8 589	5 869
Straits Settlements	1 873	1 500	2 029	1 718	1 324
Johore	2 944	2 395	2 265	2 514	2 531
Kedah	1 292	942	1 291	880	697
Kelantan	300	237	320	265	276
Trengganu	49	222	66	54	62
	16 133	14 729	14 332	14 020	10 759

* * *

Der Jahresbericht für 1923 des Chief Secretary der Federated Malay States bringt über Gummi unter anderem die folgenden Angaben:

Der höchste Preis in Singapore war 65¼ Cents im Januar und der niedrigste 44¾ Cents im Mai. Die Kautschukausfuhr der Federated Malay States betrug insgesamt 102 818 tons gegen 129 404 tons in 1922. Die Standard-Erzeugung am 31. Oktober wurde auf 162 350 tons festgesetzt und folgendermaßen klassifiziert:

Pflanzungen über 100 Acres . . .	107 557 tons
Pflanzungen zwischen 25 und 100 Acres . . .	10 793 tons
Kleine Plantagen . . .	44 000 tons
	162 350 tons.

Diese Veranschlagungen können als fast ganz genau angesehen werden und zeigen, daß durch die Produktionsbeschränkung 60 000 tons aus dem Markt gehalten wurden. Es bestanden einige Schwierigkeiten durch Coupon-Fälschungen, und Betrügereien verschiedener Art erforderten die dauernde Wachsamkeit der zuständigen Beamten. Im übrigen hat sich der Commissioner of Customs dahin geäußert, daß der Kautschukschmuggel aus dem F. M. S. sehr geringfügig war und noch keine 600 tons ausmachte.

Von den Stammkrankheiten der Hevea war „Pink-Disease" am meisten verbreitet, trat aber nicht so stark wie im Vorjahr auf. Alle Europäer-Pflanzungen in den Distrikten, wo sich die Krankheit bemerkbar macht, bekämpfen sie systematisch, während auf den Klein-Pflanzungen die Inspektionsbeamten die Bekämpfung in die Wege leiten und kontrollieren. Schimmelfäule („Mouldy Rot") ist die wichtigste Rindenkrankheit und das davon befallene Areal nahm im Laufe des Berichtsjahres beträchtlich zu. Die Krankheit neigt zum Umsichgreifen und verlangt nachdrückliche Gegenmaßnahmen, hauptsächlich bei feuchter Witterung, doch erfordert ihre Bekämpfung verhältnismäßig geringe Kosten. „Black Stripe" und „Brown Bast", zwei andere Rindenkrankheiten, verdienen keine besondere Beachtung. Von den Wurzelkrankheiten verurursachten „Fomes", „Wet Rot", „Dry Rot" und „Brown Root Disease" auch im verflossenen Jahre manche Schädigungen, und es ist zu befürchten, daß zahlreiche alte Pflanzungen umfangreiche Bestände infolge früherer nachlässiger Behandlung verlieren werden.

Ueber die Kautschukausfuhr des Gebietes und die Einnahmen aus dem Kautschukzoll von 1905 ab bringt der Bericht die folgende Aufstellung:

	Kautschuk-Ausfuhr tons	Kautschuk-Zoll $
1905 . . .	104	—
1906 . . .	432	50 023
1907 . . .	905	97 752
1908 . . .	1 402	113 981
1909 . . .	2 698	360 055
1910 . . .	5 439	962 973
1911 . . .	8 792	999 207
1912 . . .	15 638	1 576 224
1913 . . .	23 720	1 395 923
1914 . . .	31 012	1 334 245
1915 . . .	56 782	2 401 914
1916 . . .	62 813	3 851 815
1917 . . .	80 022	4 914 781
1918 . . .	78 389	2 254 556
1919 . . .	106 453	4 883 123
1920 . . .	101 330	4 443 100
1921 . . .	94 510	164 169
1922 . . .	128 461*)	802 390
1923 . . .	101 311*)	4 664 374

*) Die Zahlen für 1922 und 1923 weichen von den oben angegebenen etwas ab.

* * *

Ueber die niederländisch-indischen Eingeborenen-Pflanzungen

entnehmen wir der „Sumatra Post" die folgenden Angaben: Bereits seit einigen Jahren hat die Eingeborenen-Kautschukkultur die volle Beachtung der niederländisch-indischen Landbauverwaltung gefunden. Verschiedene Versuche wurden angestellt, um den Anbau und die Ausbeutung in bessere Bahnen zu leiten, und mit der Durchführung dieser Maßnahme hier und da besondere Beamte beauftragt. Besonders in der Residentschaft Palembang hat es an derartigen ernstlichen Bemühungen nicht

gefehlt, und auch heute setzt man sie mit Nachdruck fort. Hier sind zu nennen die Demonstrationen über das beste Zapfsystem, rationelle Aufbereitung und Bekämpfung der Krankheiten und Schädlinge. Auch erschien in malayischer Sprache eine Anleitung für Gummipflanzer, wie ferner versucht wird, die einheimischen Produzenten zu Vereinigungen zusammen zu schließen.

In der Residentschaft Palembang werden seit einiger Zeit Monatsblätter in der Landessprache herausgegeben mit besonderen Rubriken zur Belehrung der Eingeborenen im Kautschukanbau, und kürzlich hat die Landbauverwaltung in der Nähe von Batoe Radja eine Kautschukbetriebsschule eingerichtet, in der Söhne von einheimischen Gummipflanzern auf den zugehörigen Versuchsfeldern praktisch ausgebildet und vornehmlich auch wirtschaftlich unterrichtet werden (in der einfachen Buchhaltung usw.). — Diese Bemühungen mögen anerkennenswert sein; es ist aber eine andere Frage, inwieweit sie die Ausdehnung der Eingeborenen-Kautschukkulturen noch weiter fördern.

Die Bezugsgebühren für Oktober-Dezember 1924

in Höhe von 4,50 Mark bei Postüberweisung innerhalb Deutschlands (5,80 Mark bei Zustellung unter Streifband einschließlich Deutsch-Oesterreich, für das übrige Ausland 6,50 Mark)

sind fällig! Wir bitten um gefällige Ueberweisung (Postscheckkonto Union Deutsche Verlagsgesellschaft, Ab. Gi., Berlin 809, Zürich VIII 11 019 oder Wien 156 783 oder Kreditanstalt der Deutschen in Prag II) des Betrages, um unnötige Porto- und Nachnahmespesen zu ersparen. **Postbezieher** zahlen an den Briefträger; wer künftig von uns beziehen will, darf beim Briefträger weder bestellen noch an ihn bezahlen. Abbestellungen müssen bis zum **15.** des Monats **vor** Quartalsbeginn in unseren Händen sein, sonst erfolgt Weiterbelieferung bis zum folgenden Quartalsbeginn.

Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“,
Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Referate.

Form und Größe der Kautschukteilchen im Milchsaft.

Dr. Ernst A. Hauser aus Wien stellte interessante Versuche auf der Merlimau-Pflanzung in Malacca über Form und Größe von Kautschukmilchsaftteilchen an. Ueber die Ergebnisse dieser mikroskopischen Untersuchungen berichtet „The India Rubber Journal“ 1924, Seite 7.

Die Ansichten über Form und Größe der Kautschukteilchen in den verschiedenen Milchsäften gehen auseinander. Hevea-Milchsaft soll runde, ovale oder birnenförmige Teilchen enthalten, welche aus festen Massen bestehen oder im flüssigen Zustand vorhanden sein sollen. Hauser versuchte durch Färbungen und mikroskopische Betrachtungen diese Frage zu lösen.

Kautschukmilchsaft läßt sich für mikroskopische Prüfung schwierig färben, man kann nur neutrale oder basische Farbstoffe verwenden. Smaragdblau eignete sich gut, es ist ein Gelatine-Anilinfarbstoff. Die mikroskopischen Präparate werden mit Hilfe dieses Farbstoffes gleichzeitig blau gefärbt und in Gelatine eingebettet. Durch Benutzung eines Hilfsapparates am Ultramikroskop, den „Azimuthemmer“ von Szegvari, ist es möglich zu ermitteln, ob ein ultramikroskopisches Teilchen sphärische Gestalt hat oder nicht. Die Versuche mit frischem Milchsaft zeigten, daß Heveamilchsaft keine sphärischen Teilchen enthält, die Form der Kautschukpartikelchen war wechselnd von Ei- bis Birnenform.

Um zu untersuchen, ob im Kautschukmilchsaft der Kautschuk in fester oder flüssiger Beschaffenheit enthalten ist, benutzte Hauser das von Professor Peterfi in Jena erfundene Verfahren der sogenannten „Mikrozerteilung“. Eine Anzahl Glasnadeln sind an der Seite des Mikroskops befestigt, welche mit Hilfe feinster Stellschrauben gegen Einzelzellen in den Präparaten geschoben werden können und diese Zellen anschneiden bzw. zerteilen, so daß die Kerne lebender Zellen vom Plasma getrennt werden können. Diese Methode der Mikrozerteilung läßt sich zum Studium der Kautschukmilchsäfte sehr gut anwenden. Hauser fand, daß im Hevea-Milchsaft die Kautschukteilchen im halbflüssigen Zustand enthalten sind. Dieser Milchsaft

zeigte eine bedeutende Zähflüssigkeit, welche leicht veränderlich ist, im Gegensatz zu dem sogenannten festen Zustand anderer Milchsäfte. Ferner ermittelte Hauser, daß jedes Einzelteilchen im Hevea-

Hevea brasiliensis.
1: Schutzhülle von Nichtkautschuk
2: Kautschuk, in Benzol schwer löslich
3: Kautschuk, in Benzol löslich.

Ficus elastica. Größe 4 μ.
Formänderung der sphärischen Teilchen beim Zusammenballen (Gerinnung).

Hevea Brasiliensis. Größe 0,5 bis 4,5 μ Längsdurchmesser.
1—3: Milchsaft von jungen Zweigen und Blättern.
4—6: Milchsaft von gewöhnlichen Zapfungen.
7: Milchsaft alter Bäume bzw. Sonderbehandlung.

Manihot Glaziovii.
Durchschnittsgröße 0,5×3 μ.

Guttapercha.
Durchschnittsgröße 1—2 μ.

Milchsaft mit einer Schutzhülle von Nichtkautschukstoff umgeben ist, daß die Teilchen selbst aus zwei verschiedenen viskosen und in Benzol löslichen Kautschukarten bestehen. Diese Tatsachen scheinen zu beweisen, daß die Theorie von Weber, der Kautschuk bestehe aus zwei verschiedenen Phasen, zu Recht besteht.

Hauser konnte durch die Mikrozerteilmethode weiter erkennen, daß Milchsaft von Ficus elastica aus phärischen Teilchen besteht, welche völlig flüssig sind, also der Milchsaft als richtige Emulsion anzusprechen ist. Guttaperchamilchsaft (taban merah) enthält hingegen völlig feste Teilchen, der Milchsaft von Manihot Glaziovii ist sehr zähflüssig und enthält stäbchenartige Formen.

Beistehende Abbildungen zeigen die von Dr. Hauser ermittelten Formen in verschiedenen Kautschukmilchsäften usw. unter Beifügung der Größen in Mikromillimetern (μ = 0,001 mm).

* * *

Phosphor-Derivate des Inositols aus Hevea Brasiliensis.

Nach Prof. G. Bruni in „The India Rubber Journal" 1924, Seite 18.

Bekanntlich enthält der Milchsaft von Hevea Brasiliensis ziemlich bedeutende Mengen Quebrachitol (Quebrachit), ein Monomethyläther des Laevoinositols. Die Mengen dieser Verbindung im Milchsaft wechseln von 1 bis 2 Prozent. Ferner kann man von Inositol durch Behandlung mit Phosphorsäure eine Inosithexaphosphorsäure darstellen, die als Phytinsäure bezeichnet wird. Kalziumsalze dieser Säure finden sich in Pflanzensamen (Phytin), sie werden in der Medizin als phosphorhaltige Aufbaumittel verwendet. Phytin und Phytinsäure leiten sich vom optisch inaktiven Inositol ab, während Quebrachitol vom optisch-aktiven (linksdrehenden) Inositol stammt.

Bei Gewinnung von Rohkautschuk in den Plantagen aus Hevea-Milchsaft gehen gewaltige Mengen dieses Stoffes verloren. Bruni schlägt vor, Quebrachitol mit Phosphorsäure zu behandeln, um Quebrachitpentaphosphorsäure darzustellen und aus dieser Säure ferner entsprechende Kalzium- und Magnesiumsalze zu erhalten. Dr. A. Contardi, Professor in Mailand, arbeitete mit Milchsaftserum von der Plantage Ulu Tiram in Johore, das mit etwas Phenol sterilisiert war. Das Serum wurde im Vakuum eingedampft, ein Teil des Rückstandes kochte man mit Wasser und Tierkohle, ließ auskristallisieren und erhielt eine Verbindung mit 191° Schmelzpunkt und einer Linksdrehung von 80°. Wurde diese Verbindung mit

Essigsäureanhydrid und entwässertem Natriumacetat erhitzt, so ging sie in ihr Pentaacetylderivat über, farblose Nadeln, Schmelzpunkt 91°, Linksdrehung 16°. Durch Oxydation mit konzentrierter Salpetersäure bildete sich Leukonsäure.

Ferner wurde 1 Molekul Quebrachitol mit kristallisierter Orthophosphorsäure unter vermindertem Druck (5 ccm Quecksilber) bei 140 bis 150° etwa 1½ Stunden lang behandelt und der Syrup in Wasser gelöst. Die Lösung enthielt keine freie Phosphorsäure. Man stellte das Baryumsalz dieser Verbindung her, ebenfalls die Kalzium- und Magnesiumsalze.

Professor Contardi erhielt durch Verseifung von Quebrachitol und Behandeln mit Phosphorsäure die optisch aktive 1-Phytinsäure und deren bisher unbekannte Salze. Es gelang ihm ferner aus Samen von Hevea die Kalzium-Magnesiumsalze der Quebrachitpentaphosphorsäure darzustellen.

Aus diesen Mitteilungen hat sich erwiesen, daß alle diese Stoffe sich schon in den Samen von Hevea Brasiliensis finden und daß Quebrachitol eine metabolische Funktion (Umwandlungswirkung) im Leben der Hevea ausübt.

* * *

Vulkanisation bei niedriger Temperatur.

Die umfangreichere Verwendung von Ultrabeschleunigern ist der Anlaß, daß in der Kautschukindustrie die hohen Vulkanisationstemperaturen durch niedrigere ersetzt werden, schon aus ökonomischen Gründen. Man betrachtet jetzt Vulkanisation als ein chemisch-physikalisches Zusammenwirken zweier entgegengesetzter Phänome. Einerseits tritt allmählich ein Wechsel vom plastischen in den elastischen Zustand ein infolge Bindung des Schwefels und Wirkung des Beschleunigers, andererseits wird die Plastizität durch Erhitzen erhöht. Daher ist Vulkanisation ein Kompromiß zwischen Erhärtung und Erweichen, also Depolymerisation bzw. Devulkanisation.

Je höher die Temperatur bei der Vulkanisation, desto größer ist die Erweichung des Produktes. Die Temperatur spielt eine größere Rolle als die Zeit. Früher verwendete man in Kautschukzinkoxydmischungen keinen anderen Beschleuniger organischer Natur als Anilin. Dann wurde Thiokarbanilid als Beschleuniger benutzt, wodurch eine etwas schnellere Vulkanisation und eine Ersparnis an Schwefel erzielt wurde. Doch erst durch Zusatz von Gasruß zeigte die Mischung wesentliche Veränderungen. Weitere Herabsetzung der Vulkanisationszeit und der Schwefelmenge gestattete der Zusatz von Hexamethylentetramin und von Diphenylguanidin als Beschleuniger. Man vulkanisiert jetzt schmalspurige Reifen in kaum einer Stunde bei 40 pounds Dampfdruck und 3 bis 6 Prozent Schwefel auf Kautschukgehalt berechnet. Gewisse Ultrabeschleuniger erlauben es, die Zeit der Vulkanisation und die Temperatur noch mehr herabzusetzen. Diese Mittel vulkanisieren völlig in wenigen Minuten bei einem Schwefelgehalt von nur 1 Prozent (auf Kautschukgehalt bezogen) und bei Temperaturen, welche 10 pounds Dampfdruck bzw. selbst der Temperatur kochenden Wassers entsprechen. Die auf solche Art erhaltenen Vulkanisate zeigen sehr gute physikalische und Alterseigenschaften. Gute Ergebnisse erhält man mit Ultrabeschleunigern unter folgenden Voraussetzungen: 1. Das Walzen soll nicht zu stark und nicht zu heiß erfolgen. 2. Bei geeigneter Auswahl von Kautschuk und Weichmachungsmittel soll die Mischung plastisch genug an und für sich sein, um keine hohe Temperatur zu benötigen. 3. Der Beschleuniger soll der Mischung zuletzt zugesetzt werden. 4. Die fertige Mischung soll möglichst dünn ausgewalzt und durchaus vor dem Lagern abgekühlt werden. 5. Der Kalander soll bei möglichst niedriger Temperatur laufen. Man bevorzugt in der Praxis jetzt Beschleuniger, welche die Vulkanisationstemperatur erniedrigen, also der Entvulkanisation entgegenwirken. Diese Mittel liefern gute Vulkanisate, Zeit und Kosten werden vermindert.

Nach „The India Rubber World" 1924, Seite 575.

* * *

Verwendung der Schopperschen Festigkeitsprüfer zur Messung der Haftfestigkeit von Stoffbahnen und Gummiauflagen.

Nach Lothar Hock in „Kolloid-Zeitschrift" Juli 1924, S. 47.

Das Haftvermögen der Schichten von gummierten Stoffbahnen u. dgl. ist von Wichtigkeit für die Qualität dieser Artikel. Besonders Auto- und Fahrradreifen, Riemen und andere technische Gummiartikel werden durch scherende und stauchende Kräfte bedeutend in Anspruch genommen. Man ermittelt die Haftbarkeit solcher Lagen aneinander durch den Kraftaufwand, der zu ihrer Aus-

einanderreißung erforderlich ist. Die Abreißprobe wird z. B. in der Art ausgeführt, daß Streifen längs der zu untersuchenden Trennungsfläche etwas auseinandergezogen werden, die eine Bahn in eine Klemmvorrichtung eingespannt und die andere Bahn durch Gewichtsbelastung weiter abgetrennt wird. Man ermittelt, bei welcher Belastung die Trennung der beiden Schichten erfolgt bzw. mit welcher Geschwindigkeit in cm/Minuten sich die Ablösung bei der betreffenden Belastung vollzieht.

Diese Versuche sind nicht sehr genau. Hock beschreibt folgendes Prüfungsverfahren: Es wird der bekannte Faden- bzw. Gewebeprüfer von Schopper benutzt. Streifen von genau 15 mm Breite werden längs der zu untersuchenden Fläche eine Strecke weit aufgetrennt und die eine Lage in die obere, die abzutrennende Lage in die untere Klemme des Prüfers eingespannt. Wird letzterer durch Wasserdruck abwärts bewegt, so hebt sich der Krafthebel des Apparats bis zu einer fast konstanten Einstellung, bei der dann das gleichmäßige Auftrennen der gummierten Lagen erfolgt. Die am Teilkreis des Neigungshebels abgelesene Kraft bezeichnet die Haftfestigkeit der Lagen. Doch darf die Messung nur über einen sehr kurzen Weg, z. B. 5 mm, ausgedehnt werden, da sonst unrichtige Werte erhalten werden. Zur Erlangung eines Mittelwertes wiederholt man die Messung an etwa 10 hintereinander oder weiter von einander entfernt liegenden Stellen von je 5 mm Länge. Der zu prüfende Streifen wird vor der Probe mittels Maßstabes an einer Schmalseite mit Strichen von je 5 mm Abstand bezeichnet. Man muß auf Einhalt stets gleicher Geschwindigkeit bei der Trennung achten.

Will man die Scherfestigkeit der Lagenbindung prüfen, d. h. die parallel zur Trennungsfläche wirkenden Kräfte, so läßt man die Lagen plötzlich tangential voneinander abgleiten unter Einfluß einer scherenden Kraft. Man trennt die Lagen soweit auf, daß sie z. B. nur mit einer Fläche von 5×5 qcm aneinander haften, spannt die eine Lage oben, die andere unten in die Zerreißvorrichtung ein und setzt die Maschine in Gang. Es erfolgt ein völliges Auseinanderreißen der Lagen. Die dazu nötige Kraft ist als Scherfestigkeit der Zwischenschicht zu betrachten.

* * *

Stempeln, Bedrucken und Verzieren von Kautschukartikeln.

Nach „The India Rubber World" 1924, Seite 585.

Schläuche aller Art, Autoreifen, Formartikel werden gestempelt unter Verwendung dünner Aluminiumfolien als Matrizen, welchen die betreffende Marke oder dergl. durch Pressen eingedrückt wird. Soll die Marke farbig sein, so befestigt man unter dem Aluminiumblatt eine gefärbte Kautschukfolie und zieht nach der Vulkanisation die Metallhaut ab. Man kann Metallfolien mehrmals zum Stempeln von Kautschukartikeln benutzen. Formmassenartikel, z. B. Absätze, Reifen usw., werden stets gestempelt bzw. mit Sonderoberflächenmarken versehen. Dies erfolgt durch direktes Pressen der Markierung auf die Oberfläche in der Form selbst. Man kann auf den Artikeln bestimmte Ornamente durch Pressen herstellen. Die Plastizität der Kautschukmischung erleichtert das Anbringen einer reichen Fülle verschiedenster Verzierungen durch übliche Preßverfahren und in der Form selbst. Dies geschieht z. B. fast ausschließlich bei Sohlen und Absätzen, bei Radreifen, deren Oberflächen gerieft, längs- und quergestreift, gekästelt usw. werden. Diese Ornamentierung bewirkt man mittels Stempeln, Formgravuren oder gevierter Kalanderwalzen.

Sehr verbreitet ist das Bedrucken mit Hilfe von gefärbtem Papier, besonders bei Innenschläuchen für Automobile. Der Aufdruck muß klar und gegen äußere Einflüsse haltbar sein, das Papier muß sich leicht und vollständig entfernen lassen. Derartige Bedruckpapiere werden fabrikmäßig hergestellt. Die Papierqualität ist von Wichtigkeit, die Farbe muß nicht schmieren und lange Zeit brauchbar bleiben.

Zum Verzieren von Bällen, Spielsachen usw. dienen verschiedene Verfahren: Bemalen, Eintauchen, Schablonisieren, Aufdrucken von Abziehbildern, gravierte Formen usw. Man benutzt nur solche Farben, welche weder durch Schwefel noch durch die Vulkanisationstemperatur verändert werden. Einfarbige Bälle stellt man durch Tauchen in ein Farbbad her, den Farbüberschuß läßt man abtropfen und trocknet auf Gestellen. Streifen werden mittels Hand aufgemalt unter Benutzung einer Streifenbürste und eines Drehlings, auf den der Ball gelegt, gedreht und mit der Bürste bearbeitet wird. Als Farben dienen beste elastische Lackfarben (Spezialität), das Trocknen der

Bemalung muß sehr vorsichtig erfolgen. Bilderschmuck erhalten Bälle durch Benutzung von Abziehbildern und durch direktes Bemalen. Ballons färbt man mittels löslichen Anilinfarbstoffen, welche der Kautschukmischung zugesetzt werden. Reklamebilder und dgl. werden von entsprechend bedruckten Musterbändern durch Druck auf die Artikel übertragen.

Die verschiedenen Buchhaltungsformen.

Buchhaltung nennt man die Aufzeichnungen über die Vermögensgegenstände einer Erwerbswirtschaft und die Nachweisung deren Veränderungen. Diese im engeren Sinne kaufmännische Buchführung unterscheidet sich in ihren Grundzügen nur wenig von der Rechnungsführung einer privaten Einzelwirtschaft oder der Aufwandswirtschaften wie Staat und Gemeinde. Ohne diese Aufzeichnungen wäre die ordnungsgemäße Führung eines Geschäfts unmöglich, denn zur Erfassung der Geschäftsvorfälle nur durch das Gedächtnis des Geschäftsherrn und seiner Mitarbeiter reicht dieses um so weniger aus, je größeren Umfang der Betrieb annimmt. Zu Beginn der Entwicklung dienten wohl auch diese buchhalterischen Aufzeichnungen lediglich zur Unterstützung des Gedächtnisses, wodurch auch die Namen der noch heute als Grundbücher geltenden Bücher Memorial und Journal erklärt werden.

Infolge der zunehmenden Vermehrung der Geschäftsvorfälle zerlegte man später das Journal in zwei Grundbücher, zunächst durch Trennung der Kassegeschäfte von den Kreditgeschäften und gelangte schließlich zu der Buchführung in ihrer heutigen verschiedenartigen Gestalt, die mit einer bis in die geringsten Einzelheiten durchführbaren Gliederung besondere Bücher für ein- oder ausgehenden Fakturen, Kasse-, Postscheck-, Bankverkehr und dergleichen benutzt.

Man pflegt nach Calmes folgende Grundformen der Buchhaltung zu unterscheiden:

1. Die amerikanische Buchhaltung oder Tabellenbuchhaltung, die das Grundbuch und das Hauptbuch zu einem einzigen Buch vereinigt. Die Zahl der Konten wird auf wenige Kollektivkonten beschränkt, die dem Grundbuch tabellenartig angegliedert sind.

2. Die italienische Buchführung. In dieser, wie auch in allen übrigen Formen, sind Grund- und Hauptbuch zwei getrennte Bücher. Die Posten des Grundbuches werden einzeln und direkt in das Hauptbuch überfragen.

3. Wird das einheitliche Grundbuch der italienischen Buchführung in mehrere getrennte Spezialjournale zerlegt, von denen jedes nur zur Aufnahme einer bestimmten Art von Geschäftsvorfällen dient, so entstehen die Buchhaltungsformen mit zerlegten Grundbüchern. Hierzu gehören:

a) Eine Abart der italienischen Buchhaltung, die durch die Führung eines besonderen Kassejournals für den Geldverkehr neben dem bisherigen Journal, das nur noch die sonstigen Buchungen aufnimmt, entsteht. Die Uebertragung ins Hauptbuch bei dieser sogenannten erweiterten italienischen Buchhaltung findet aus zwei Grundbüchern unmittelbar statt.

b) Bei einer Mehrheit von Grundbüchern können auch die Posten daraus, statt einzeln und direkt in das Hauptbuch übertragen zu werden, zunächst in ein Sammeljournal und erst aus diesem als Sammelposten in der Form von Wochen- oder Monatssummen auf die Konten des Hauptbuchs übertragen werden. Von diesen Formen mit zerlegten Grundbüchern und mit Sammelbuch bezeichnet man üblicherweise die Form mit zwei Grundbüchern als deutsche Buchhaltung, und diejenige mit mehr als zwei Grundbüchern als französische Buchhaltung.

Die einfache Buchführung, die auf eine Nachweisung der eingetretenen Vermögensveränderungen verzichtet, und lediglich eine einfache Geschäftsaufzählung darstellt, läßt keine Möglichkeit zu, besonderen Vorfällen Rechnung tragend, eine Aenderung im Betriebe zu veranlassen.

Als systematische Buchführung, bei der ein innerer Zusammenhang sämtlicher Buchungsposten besteht, und bei der sich der positive oder negative Erfolg in seinen einzelnen Bestandteilen nachweisen läßt, kommt zu diesem Ergebnis die doppelte Buchführung, so genannt wegen der doppelten Veränderungen, die durch jeden Geschäftsvorfall hervorgerufen werden, insofern als eine Rechnung dafür belastet und eine andere erkannt wird. Dadurch, daß Debet- und Kredit-

änderungen nicht nur auf Personen bezogen, sondern alle Teile des Geschäftsvermögens miteinander in Beziehung gesetzt werden, gelangt man zu einem geschlossenen Rechnungssystem, wodurch der Nachweis der vorgekommenen Veränderungen im einzelnen erzielt wird.

Sonach gilt als Zweck der Buchführung: Im Anschluß an die Aufnahme der Vermögensgegenstände durch die Inventur die Geschäftsbewegung fortlaufend in den Büchern zu verzeichnen, so daß es in beliebigen Zeitabständen möglich ist, die eingetretene Vermehrung oder Verminderung des ursprünglichen Vermögens ziffernmäßig festzustellen und den detaillierten Nachweis zu erbringen, auf welche Weise die Veränderung entstanden ist.

(f) A.

Kölner Messe für Landwirtschaft, Gartenbau und Weinbau.

Die in Köln als Auftakt für die eigentliche, am 14. September beginnende Messe stattfindende Kölner Messe für Landwirtschaft, Gartenbau und Weinbau hat für die Gummiwaren- und technische Branche insofern eine größere Bedeutung, als hier unsere westdeutschen Fachgenossen während der Nachkriegszeit erstmalig in einem geschlossenen Ganzen als Aussteller für zahlreiche Gegenstände auftreten, die Landwirtschaft, Gartenbau und Weinbau benötigen. Es ist verständlich, daß infolge der schwierigen wirtschaftlichen Verhältnisse verhältnismäßig wenige Firmen der Branche als Aussteller vertreten sind. Dagegen sieht man aber als Fachmann auf den ersten Blick, daß eine ganze Reihe unserer Erzeugnisse sowohl im Betriebe, als auch durch Verbraucher und Zwischenhändler vorgeführt werden. Vor allem hat die landwirtschaftliche Maschinen- und Geräte-Industrie technische Fabrikate und Gummiwaren, als Treibriemen, Verdichtungen, Verpackungen, Putzwollen, Oele, Fette, Schmieren, Schläuche u. dergl., in mannigfacher Art zur Schaustellung gebracht, was beweist, wie wichtig in allen diesen Betrieben unsere Erzeugnisse sind. Auch zahlreiche Anschauungs- und Belehrungsmöglichkeiten werden vorgewiesen, wobei Gummiwaren eine bedeutsame Rolle spielen. In der Bau-Ausstellung, wie auch in der Jagd- und Forstausstellung sieht man Gummiwaren und technische Bedarfsartikel, Armaturen und Werkzeuge, Gummimatten, Gummischutzbezüge, Gummihüllen, Pürschsohlen und Jagdstiefel, wie auch Wasserstiefel und Gummigaloschen. Interessant ist die Zusammenstellung der verschiedenen Gummiwaren, die für die Fischerei und den Angelsport benötigt werden. In der landwirtschaftlichen Versuchsabteilung werden Melkschläuche und Melkapparate mit Gummi vorgewiesen, während in der Weinbauabteilung die Gummischläuche, Gummimembrane für Reblaus- und Ungezieferspritzen eine nicht unwichtige Rolle spielen. Auch Gummibereifungen für Kraftwagen, Krafträder, Fahrräder und Equipagen, für Jagdwagen und dergl. sind zur Stelle, so daß das Ganze einen geschlossenen Eindruck macht, aus dem die Vielseitigkeit der Brauchbarkeit von Gummiwaren und technischen Erzeugnissen deutlich hervorgeht.

Man kann es nur freudig begrüßen, daß unsere Fachleute im besetzten Gebiete nicht müßig sind, das Ihrige dazu beizutragen, daß die Verwendbarkeit von Gummiwaren und anderen Erzeugnissen unserer Branche immer mehr bekannt wird. Besonders erfreulich ist es, daß man im Gegensatz zu früheren Zeiten fast ausschließlich gute und qualitativ erstklassige Waren unserer Industrie zu sehen bekommt, mit denen Ehre eingelegt werden kann. Wen der Weg nach Köln geführt hat, der wird der Ueberzeugung sein, daß auch die Kölner Messe für Landwirtschaft, Gartenbau und Weinbau dazu beigetragen hat, der Gummiwaren- und technischen Branche neue Absatzgebiete zu öffnen.

W. v. Werder

Vom Weltmarkt.

Asbestgewinnung in Rußland. Der Trust „Uralasbest" hat Gewinnung und Vertrieb des Asbestes völlig in der Hand, der Export ist monopolisiert, der freie Handel ist völlig ausgeschaltet. Deutschland kann russischen Asbest nur durch Vermittlung der Handelsvertretung beziehen. Die Asbestsorten sind, franko Auslandshäfen, den Weltmarktpreisen angepaßt. „Uralasbest" verkauft cif London in Pfund Sterling für die ton: Sorte I zu 60, Sorte II zu 45, Sorte III zu 33, Sorte IV zu 18½, Sorte V zu 12.

Fragekasten.

Schwierigkeiten in der Herstellung hochwertiger Weichgummimischungen für dünnwandige Gegenstände.

Anfrage: Bei der Herstellung von hochwertigen Weichgummimischungen für dünnwandige Gegenstände zeigt sich der Uebelstand, daß feinstverteilter Schwefel die Neigung hat, sich auf der Mischwalze zusammenzuballen und kleine Körnchen zu bilden, die für den herzustellenden dünnwandigen Gegenstand nachteilig sind, weil diese Körnchen dann aus der fertigen Ware herausfallen. Wie kann das abgestellt werden?

Antwort: Das Zusammenballen des Schwefels auf der Mischwalze erfolgt dann, wenn die schneller laufende Walze nicht ausreichend gekühlt ist und sich während des Mischens zu schnell erhitzt. Der Schwefel hat dann die Neigung, an der heißen Oberfläche dieser Walze anzubacken und Körnchen oder auch Plättchen zu bilden. Der vorgewalzte Gummi erreicht einen ausreichenden Grad an Klebrigkeit, um diese Körnchen von der Walze loszulösen und diese werden von dem weichen Rohgummi aufgenommen. Da diese härter sind als der vorgewalzte Gummi, werden sie von diesem aufgenommen und umhüllt. Deshalb können sie auch nicht zerdrückt werden und die erforderliche feine Verteilung kann nicht mehr erfolgen. Es gibt dann nur noch das eine Mittel, daß dann die Mischung auf eine Feinwalze gebracht und bei ganz geschlossenen Walzen durchgelassen wird. Diese Feinwalze hat nur eine geringe Ballenlänge, von 600 bis 800 mm und nicht unter 400 mm Durchmesser, was notwendig ist, um das Durchbiegen der Walzen zu verhindern. Die Walzen laufen mit hoher Friktion (Differenz der Umfangsgeschwindigkeiten) von 0,2 bis 0,3 m/sek. Die schneller laufende Walze ist mit einem Schaber, auch Abstreifer genannt, ausgestattet, um die feine Gummihaut von der Walze abzuheben. Auf diese Art gelingt es, die Körnchen vollkommen zu zerdrücken und das Uebel zu beseitigen. Um aber die Körnchenbildung überhaupt zu vermeiden, bringt man über der Arbeitswalze ein feines Sieb an, das über die ganze Länge der Walze reicht. Dasselbe wird während des Mischens durch eine geeignete mechanische Einrichtung in Schüttelbewegung gehalten. In dieses Sieb wird der Schwefel gebracht, sobald der auf der Arbeitswalze befindliche Gummi ausreichend vorgewalzt ist. Durch die Schüttelbewegung fällt der Schwefel auf die Oberfläche des weichen Rohgummis, von dem er aufgenommen wird und er kann sich weder zusammenballen, noch an der Oberfläche der anderen Walze anbacken. Die erforderliche feine Verteilung wird auf diese Art ohne Schwierigkeit erreicht.

R. M.

* * *

Heißvulkanisation farbig gummierter Stoffe.

Anfrage: Wie können farbig gummierte Stoffe, insbesondere rot, einer Heißvulkanisation unterzogen werden, ohne daß die Farbe durch die Erhitzung an Glanz verliert? Wir verwenden bisher für das Einpudern Talkum, wodurch aber eine Farbänderung nach der Heißvulkanisation hervorgerufen wird. Gibt es ein geeignetes Ersatzmittel, wodurch dieser Nachteil vermieden bleibt?

Antwort: Es wird angenommen, daß unter Heißvulkanisation das Vulkanisieren in offenem Dampf gemeint und der zu vulkanisierende gummierte Stoff auf einer Trommel aufgewickelt ist. Wenn die Mischung außer dem roten Farbstoff, z. B. Zinnober, Goldschwefel usw. auch noch andere Bestandteile enthalten sollte, dann ist es nicht ausgeschlossen, daß diese einen Einfluß auf den roten Farbton haben und eine Aenderung desselben durch die Erhitzung während der Vulkanisation hervorrufen. Das kann z. B. der Fall sein, wenn eine solche Mischung auch Zinkoxyd enthält und in diesem geringe Mengen Blei nachweisbar sind, was eine Aenderung des Farbtones verursacht. Sieht man von chemischen Einwirkungen ab, dann kann auch der Farbton seinen leuchtenden Charakter durch Einpudern mit Talkum erheblich ändern, wenn das Talkum zu dick aufgetragen wurde. Je wärmer, und infolgedessen klebriger der gummierte Stoff während des Einpuderns ist, desto größer ist dessen Adhäsion und dementsprechend groß ist die anhaftende Menge Talkum. Durch mehrmaliges Bürsten auf einer Bürstmaschine gelingt es, die überschüssige Menge Talkum zu entfernen. Man muß sich beim Einpudern mit Talkum auf diejenige Menge beschränken, die gerade noch ausreicht, um das Zusammenkleben der gummierten Oberflächen, die während der Vulkanisation aufeinander zu liegen kommen, zu verhindern. Selbst wenn man sich auf diese geringe

Menge Talkum als Einpudermittel beschränkt, kann man es nicht vermeiden, daß auch diese dünne Schicht Talkum einen Einfluß auf den Farbton hat, der nach der Vulkanisation naturgemäß immer von dem unvulkanisierten, nicht eingepuderten, mehr oder weniger verschieden sein muß. Einen vollkommen unveränderten Farbton kann man bei gummierten Geweben, die im Dampf vulkanisiert werden, nur dann erreichen, wenn man vegetabilische Puder verwendet, die nach der Vulkanisation durch Waschen entfernt werden.

R. M.

* * *

Forderungen an Firmen unter Geschäftsaufsicht.

Anfrage: Wir haben einem großen industriellen Unternehmen Ware geliefert. Der Preis war ab Werk vereinbart, sodaß die Fracht zu Lasten des Empfängers ging. Da die Ware aus dem unbesetzten Gebiet ins besetzte Gebiet verfrachtet werden mußte und gemäß Bestimmung der Reichseisenbahn im Uebergabeverkehr mit der Regiebahn alle Sendungen frei aufgegeben werden müssen, haben wir, einer Vereinbarung mit unserem Besteller entsprechend, die Fracht vorgelegt. Dabei wurde abgemacht, daß die Fracht uns sofort zurückgezahlt werden sollte, während der Preis für die Ware am 15. nach Liefermonat zu bezahlen war. Während der Lieferung hat das Unternehmen Geschäftsaufsicht beantragt. Wir wandten uns darauf an die Aufsichtsperson mit der Forderung, daß uns die Fracht sofort zurückgezahlt werden müsse, weil sie eine bare Geldvorlage darstelle und als bevorrechtigte Forderung betrachtet werden müsse. Wir erhielten darauf die Antwort, daß nach Vorschrift des Gesetzes (§§ 3 und 13 der Verordnung über die Geschäftsaufsicht vom 8. Februar 1924) die Fracht als bevorzugte Forderung nicht anerkannt werden könne. Inzwischen gehen Nachrichten durch die Presse, daß das betr. Unternehmen beabsichtigt, den Gläubigern einen Vergleich in Höhe von 40 Prozent anzubieten, von denen 15 Prozent sofort, 10 Prozent in 2 Monaten und 15 Prozent in Obligationen gezahlt werden sollen. Wir beabsichtigen, uns einem derartigen Vergleichsvorschlage gegenüber ablehnend zu verhalten und die Forderung zu erheben 1. daß uns die Frachtvorlagen (etwa 1250,— M) vollständig erstattet werden, 2. daß uns von dem Betrage für die gelieferte Ware (ebenfalls etwa 1250,— G.-M.) 40 Prozent wie beabsichtigt zuzuführen sind; die restlichen 60 Prozent können dagegen durch Uebertragung von Waren, die auf dem Werk lagern, ausgeglichen werden. Wir bitten um Stellungnahme, vor allen Dingen zu der Frage, ob die Frachtvorlage als bevorrechtigte Forderung anzuerkennen ist.

Antwort: Die Forderung auf Rückzahlung der verauslagten Fracht gilt nach § 13 des Geschäftsaufsichtsgesetzes in gleicher Weise wie nach der Konkursverordnung nicht als bevorrechtigte Forderung. Es kann daher nicht eine Vorwegbefriedigung verlangt werden, wie dies z. B. für Forderungen gilt, die durch besonderes Pfand gesichert sind. In gleicher Weise gilt auch die Kaufpreisforderung für gelieferte Waren nicht als bevorrechtigte Forderung. Der Gläubiger muß sich daher betreffs dieser Forderungen mit der Quote zufrieden geben, die zur Verteilung gelangt. Dem Vergleichsvorschlag braucht er naturgemäß nicht zuzustimmen. Dabei ist aber zu überlegen, ob durch den Widerspruch die Firma nicht gezwungen wird, in Konkurs zu gehen, wodurch sich möglicherweise das Ergebnis noch verschlechtern würde. Die Rechtslage wäre eine andere, wenn die Gläubigerin noch Waren, die für die Schuldnerin bestimmt sind, zur Verfügung hätte. Sie könnte dann an diesen Waren ein Zurückbehaltungsrecht ausüben und wegen ihrer unbefriedigten Forderungen Deckung versuchen. Anscheinend ist aber dies nicht der Fall. (flpstr) Dr. St.

Zur gefälligen Kenntnisnahme!

Zur Erleichterung des Zahlungsverkehrs mit unseren geschätzten Kunden in Deutsch-Oesterreich und der Schweiz haben wir Postscheckkonten unter

Union Deutsche Verlagsgesellschaft
Zweigniederlassung Berlin
bei der Postsparkasse Wien 156 783
und beim Postbureau Zürich VIII 11 019

eingerichtet. Wir bitten, fällige Beträge dorthin zu überweisen und zwar unter Angabe der Abteilung auf dem Abschnitt des Ueberweisungsformulars.

Berlin SW 19

Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung".

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Barcelona. Neu gegründet wurde die Firma Nacional Pirell S. A. Fabrica Espanola de Neumaticos. Fabrikation von Gummireifen und Gummiwaren im allgemeinen.

Barmen. Neu gegründet wurde die Firma Julius Boss jr. G. m. b. H., Nordstraße 16. Herstellung und Vertrieb von Gummi- und Webwarenbändern nebst verwandten Artikeln, insbesondere des bisher unter der Firma Julius Boos jr. in Barmen betriebenen Fabrikgeschäftes. Stammkapital: 12 999 Goldmark. Geschäftsführer sind die Kaufleute Herren Ernst Finkentey und Hermann Briehl in Barmen.

Braunschweig. Brunonia-Gummi-Werke Richard Hagemann, A.-G. In der außerordentlichen Generalversammlung wurde vor Eintritt in die Tagesordnung gegen die Stimmberechtigung der 2000 Stück Vorzugsaktien Einspruch erhoben, da diese zurzeit verpfändet seien. Aus diesem Grunde wurde auch Punkt 3 der Tagesordnung: Beschlußfassung über die Umwandlung der Vorzugsaktien in Stammaktien von der Tagesordnung abgesetzt. Nach langer, zum Teil sehr erregter Auseinandersetzung wurde dem früheren Direktor R. Hagemann, Braunschweig, gegen den auch zurzeit ein gerichtliches Verfahren schwebt, die Entlastung einstimmig verweigert. Dagegen wurde dem in den Vorstand berufenen Aufsichtsratsmitglied Max Wasserkampf, Hannover, die Entlastung gegen 1900 Stimmen erteilt. Hiergegen wurde von Aktionärseite Widerspruch erhoben und dieser zu Protokoll gegeben. Sodann wurde beschlossen, das Grundkapital von 50 Millionen Papiermark um 300 Mill. Papiermark zu erhöhen, und zwar im Verhältnis von 1 : 6 zum Preise von 4 Goldmark für eine Aktie über nom. 1000 Mark. Ferner wurde der Name der Firma in „Brunonia-Gummiwerke A.-G." umgeändert. Die zurzeit verpfändeten 2000 Stück Vorzugsaktien sollen von der Gesellschaft erworben und bestmöglich verwertet werden. In den Aufsichtsrat wurde Herr Kaufmann Max Ziemer-Braunschweig und Frau Heta Drögemüller-Hamburg neugewählt.

Dresden. Hanf- und Drahtseilfabrik, Spezialfabrik für Dichtungsmaterialien, Hermann Schellenberg. Der Kaufmann Herr Josef Weigl ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der Fabrikant Herr Franz Schellenberg führt das Handelsgeschäft und die Firma als Alleininhaber fort. Prokura ist erteilt dem Kaufmann Herrn Walther Petzschke in Dresden.

Frankfurt a. M. Julius Roller Gummiwarenfabrik. Der Kaufmann Herr Karl Kade ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. An seine Stelle ist seine Witwe, Frau Anna Kade geb. Droste, zu Frankfurt a. M. als Statutarerbin eingetreten. Zur Vertretung der Gesellschaft ist sie nicht berechtigt. Die Prokura des Herrn Georg Seris ist erloschen.

Friedrichsfeld i. B. Herr Eduard Heppekausen ist auf seinen Wunsch von seinem Posten als Direktor der Gummiwerke Neckar A.-G. enthoben worden. Herr Heppekausen will sich der Verwertung seiner neuesten Erfindungen auf den verschiedenen Gebieten der Gummi-Industrie widmen und hat in Friedrichsfeld unter der Firma Eduard Heppekausen, Gummifabrikation, ein eigenes Unternehmen ins Leben gerufen.

Gleiwitz. Oberschlesische Metalldichtungs- und Packungswerke, Akt.-Ges. Dem Kaufmann Herrn Engelbert Wranik in Gleiwitz ist Prokura in der Weise erteilt, daß er in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied oder einem zweiten Prokuristen zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt ist. Herr Konrad Ligensa ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

Hamburg. Johannes Hartmann & Co. G. m. b. H., Technische Bedarfsartikel, Feldstraße 45. Die Vertretungsbefugnis der Geschäftsführer Herren C. F. C. B. Bleyer und C. H. Rademacher ist beendigt. Herr Otto Maack, Kaufmann zu Hamburg, ist zum Geschäftsführer bestellt worden. Prokura ist erteilt an Herrn Martin Buschenhenke.

Hannover. Asbest-, Gummi- und Treibriemen-Industrie G. m. b. H. Der bisherige Geschäftsführer Herr Samland ist abberufen und der Kaufmann Herr Hans Müller in Charlottenburg zum Geschäftsführer bestellt. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Charlottenburg verlegt.

Hannover. Behrens & Richter Gummiwarenfabrik. Die Kaufleute Herren Paul Sommer und Robert Einbeck in Essen sind aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Hannover. „Cerifa" Celluloid- und Gummiwaren Fischer & Potsch. Der Kaufmann Herr Johann Potsch ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Gleichzeitig ist der Kaufmann Herr Hugo Wiebe in Groß-Burgwedel in die Gesellschaft als persönlich haftender Gesellschafter engetreten.

Hannover. Hermann Meyer, Gummiwaren, Nicolaistraße 11. Der Kaufmann Herr Ernst Schubert in Hannover ist in die Gesellschaft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die Prokura des Herrn Ernst Schubert ist erloschen.

London. Sumatra Consolidated Rubber Estates, Ltd. Die günstige Finanzlage der Gesellschaft gestattet die Ausschüttung einer Dividende von 7½ Prozent; auf neue Rechnung vorgetragen werden 1427 Pfd. Sterl.

Mannheim und **Freiburg i. Br.** Hill & Müller. Die Firma hat ihrem Mitarbeiter Herrn Michael Flick Handlungsvollmacht erteilt. Es zeichnen nunmehr für Mannheim: Herr Karl Hill als Inhaber, Herr Wilhelm Peter als Gesamtprokurist, Herr Michael Flick als Handlungsbevollmächtigter, Frl. Elisabeth Huber als Handlungsbevollmächtigte; für die Zweigniederlassung Freiburg i. Br.: Herr Karl Hill als Inhaber, Herr Heinrich Ihrig als Prokurist.

Stuttgart. Die Firma Friedrich Carl, Fabrikation chemisch-technischer und chemisch-pharmazeutischer Artikel, Sencfelderstr. 25a, teilt mit, daß sie ihre Firma an den seitherigen Laboranten Herrn Wilhelm Frank mit allen Aktiven und Passiven verkauft hat. Herr Frank tritt

in alle Rechte und Verpflichtungen der seitherigen Firma ein. Die neue Anschrift lautet: Friedrich Carl Nachf. W. Frank, Untertürkheim, Eßlinger Straße 24.

Varel (Oldenbg.). Norddeutsche Treibriemen-Werke Akt.-Ges. Das bisherige Vorstandsmitglied Herr Alfred Ahnert ist ausgeschieden.

Wien. „Semperit" Oesterreichisch-Amerikanische Gummiwerke A.-G., XIII., Hütteldorferstr. 130. Die Herren Edgar Herbst und Paul Goldstein sind als Mitglieder des Verwaltungsrates gelöscht. Herr Hugo Goldschmid, Marcel Herczeg, Generaldirektoren, Josef Reithoffer, Kommerzialrat Ludwig Reithoffer, Industrieller, und Berthold Schweiger, Generaldirektor, sämtlich in Wien, sind als Mitglieder des Verwaltungsrates eingetragen.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Gummi Kamm Company G. m. b. H. Fabrikation und Handel nach In- und Ausland von Kämmen jeder Art, insbesondere Frisierkämmen, Staubkämmen, Haarschmuck und verwandten Artikeln. Stammkapital: 5000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Herren Kaufmann Wolf Silberstein, Berlin-Wilmersdorf. Herrn Kaufmann Rudolf Hamburger, Berlin-Wilmersdorf, sowie der Frau Irma Silberstein, geb. Hamburger, Berlin-Wilmersdorf, ist Einzelprokura erteilt.

Mettmann. Hans Schulte, Treibriemenfabrik und Schleifereiartikel. Inhaber ist der Kaufmann Herr Hans Schulte in Tönisheide.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Bautzen. Lausitzer Fahrrad-Engroshaus Paul Preibisch G. m. b. H. Der Gegenstand des Unternehmens erstreckt sich auch auf die Herstellung von Teilen von Automobilen, Motorzweirädern, Fahrrädern, Schreibmaschinen, Automobil- und Fahrradpneumatiks, technischen Gummiwaren usf.

Frankfurt a. O. Herr Fritz Helbig eröffnete Sophienstraße 19 ein Fahrradgeschäft.

Leipzig. Neu gegründet wurde die Firma „Elfe" Motorradbau Leipzig Ingenieur Alexander Sachse, Leipzig-Stötteritz Wasserturmstraße 22a.

Leipzig. Herr Hermann Schönherr eröffnete Nürnberger Straße 54 eine Fahrrad- und Motorradhandlung.

München. Herr Ludwig Ehrmann eröffnete Blumenstr. 43 eine mechanische Werkstätte für Automobile und Motorräder.

Wien. L. Röscher, Handel mit Autozubehör und Pneumatiks, I., Rosenbursenstraße 4, wurde neu eröffnet.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Aschaffenburg. Kraftfahrzeug-Vertriebsgesellschaft G. m. b. H. mit dem Sitz in Klingenberg a. M., Wilhelmstraße 37. Handel mit Kraftfahrzeugen jeder Art, Fahrrädern usw. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Berlin. Leichtauto G. m. b. H. Gewerbsmäßige Herstellung von und Handel mit Fahrzeugen mit und ohne Kraftantrieb usw. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Castrop. Walter Blahs, Automobilhandel und Reparaturen, in Rauxel. Inhaber Herr Kaufmann Walter Blahs in Ickern.

Cöthen (Anhalt). Cöthener Automobilzentrale Ernst Hedderich. Inhaber: Herr Mechaniker Ernst Hedderich in Dessau, Mauerstraße 2.

Düsseldorf. Clees Fahrradhaus, Komm.-Ges., Bismarckstraße 94. Kommanditgesellschaft seit 1. Juli 1924.

Landau (Pfalz). Max Pfirrmann, Fahrzeughandlung und mechanische Werkstätte in Wörth a. Rh.

Stettin. Janson & Co. G. m. b. H. Vertrieb der Ford-Automobile und Fordson-Traktoren. usw. Das Stammkapital beträgt 10 000 Goldmark.

Trittau (Holst.). Carl Fritz Groß, Fahrradfabrik, Ersatzteile.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Berlin. Installations- und Maschinenbedarf, Ferdinand Otto, Fabrik für Hartgummi- u. Metallwaren. Die Niederlassung ist von Genthin nach Berlin verlegt. Inhaber: Herr Ferdinand Otto, Kaufmann, Berlin.

Eichstätt. Gebrüder Peters, Elektrotechnische Unternehmungen. Technisches Bureau in Ingolstadt. Zweigniederlassung Eichstätt, Mainburg und Neumarkt i. O. Die Firma lautet nun: Gebrüder Peters, Installationswerk.

Leipzig. Max Papsch, Neuschönefeld, Konradstraße 3. Der Elektrotechniker Herr Max Franz Joseph Papsch in Leipzig ist Inhaber. Installationsgeschäft und Handel mit elektrotechnischen Bedarfsartikeln.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Köpenick. Elektrotechnische Werkstätten Karl Biermann, Berlin-Niederschöneweide. Inhaber ist der Elektromechanikermeister Herr Karl Biermann.

Konkurse.

Berlin-Schöneberg. Varuna Elektricitäts-Gesellschaft m. b. H., Berlin-Schöneberg, Meraner Straße 4. Herr August Belter in Berlin W 30, Haberlandstraße 3, ist zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 10. Oktober 1924 bei dem Gericht anzumelden.

Charlottenburg. Roco Motorfahrzeug A.-G. zu Charlottenburg, Salzufer 23. Verwalter: Herr Konkursverwalter Stadthaus in Charlottenburg, Schlüterstraße 26. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 16. September 1924.

Charlottenburg. Baier Motorrad G. m. b. H., Charlottenburg, Windscheidstraße 10. Verwalter: Herr Konkursverwalter Stadthaus in Charlottenburg, Schlüterstraße 26. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 23. September 1924.

Erfurt. „Emege" Mitteldeutsche Elektrizitätsbedarf-Gesellschaft m. b. H. in Erfurt. Verwalter: Herr Kaufmann Robert Dümmler in Erfurt. Konkursforderungen sind bis zum 20. September 1924 anzumelden.

Görlitz. Zetge-Fahrzeug-Werke Aktiengesellschaft in Moys bei Görlitz. Konkursverwalter: Herr Bücherrevisor Richard Peger in Görlitz. Offener Arrest mit Anzeigefrist und Anmeldefrist bis 25. September 1924.

Köln. „Autosport" G. m. b. H., Kaiser-Wilhelm-Ring Nr. 22. Verwalter ist der Rechtsanwalt Herr Dr. Theodor Arenz zu Köln. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 1. Oktober 1924. Ablauf der Anmeldefrist an demselben Tage.

Nürnberg. Fahrzeug- und Motorenbau-Gesellschaft m. b. H. in Nürnberg, Zieglgänsberger & Jakob in Nürnberg, Eberhardshofstraße 15. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Dr. Lebrecht in Nürnberg, Fürther Straße 4a. Offener Arrest erlassen mit Anzeigefrist bis 20. September 1924. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 29. September 1924.

Jubiläen.

Berlin. Die Firma Philipp Mühsam A.-G., Berlin SW 68, Alexandrinenstraße 11, feiert, wie bereits in letzter Nummer erwähnt, am 5. September d. J. ihr 50jähriges Bestehen. Die Firma gehört zu den ältesten Engros-Firmen der Chemikalien- und Drogenbranche am Berliner Platz und hat auch einen weitverzweigten Kundenkreis in der Provinz. Das Geschäft widmet sich dem Import von Harz, Terpentinöl, Schellack, Gummi, Wachsen und Paraffin. Einen anderen Hauptzweig bildet der Vertrieb von Knochen- und Lederleimen. Eine besondere Abteilung besteht für das Benzingeschäft und den Benzolverkauf. Die Firma Philipp Mühsam A.-G. liefert das bekannte Autophil. Das Unternehmen ist vor einem Jahr in eine Aktien-Gesellschaft umgewandelt worden. Der Vorstand besteht aus Herrn Dr. Kurt Mühsam, dem Sohn des Begründers, und Herrn Julius Herz.

Hannover. Am 1. September konnte die Firma Besteck & Schultz, technisches Geschäft und Papiergroßhandlung, Hannover, unter dem jetzigen Inhaber Herrn Gerhard Otte auf ihr 40jähriges Bestehen zurückblicken.

Rückporto bei Anfragen.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Nachrichten aus der Industrie.

Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.

Gummiabsatz „Marke Rotsiegel". Der Artikel Gummiabsätze ist beim Publikum durch die viele schlechte Ware, die ihm geboten wurde, leider stark in Mißkredit gekommen. Trotzdem verdient der Gummiabsatz eine größere Verbreitung als bisher, weil er nicht nur angenehm im Tragen und bei guter Qualität billiger als Leder ist, sondern er bietet auch in gesundheitlicher Beziehung Vorteile, da er infolge des federnden Ganges das Nervensystem beruhigt. Bis jetzt wurden, namentlich in Süddeutschland, hauptsächlich Gummiabsätze mit Ledereinlage in den Handel gebracht, obgleich auf dem Weltmarkt mehr Gummiabsätze ohne Ledereinlage zum Verkauf gelangen; insbesondere sind amerikanische Absätze alle von einer typischen Form und ohne Ledereinlage. In jüngster Zeit kommen ganz neue Absätze nur aus bestem Gummimaterial auf den Markt. Eine Neuheit hierbei ist, daß die ganze Fläche einen nützlichen Gleitschutz aufweist, wodurch dem Fuß beim Auftreten auch im nassen Wetter ein sicherer Halt gegeben wird. Dieser Absatz vermeidet alle Nachteile. Die Löcher für die Befestigungsstifte sind weiter nach dem Rand zu angebracht, wodurch der Absatz viel fester aufliegt und nicht wachsen, d. h. beim Tragen größer werden kann, was außerdem durch eine Stoffunterlage verhindert wird. Diese neuen Absätze bilden nach Befestigung mit dem Lederteil ein Ganzes, denn sie liegen durch die gute Wölbung der Saugfläche völlig fest auf. Händler, Schuhmacher und Publikum werden es begrüßen, daß ein Gummiabsatz zu haben ist, der keine Mängel aufweist und eine lange Lebensdauer besitzt. Bei ihm kann es nicht passieren, daß der Absatz, wie es vorgekommen ist, in acht Tagen abgetreten wird. Auch wird es nicht vorkommen, daß befestigte Absätze verloren gehen, denn das ist durch die praktische Befestigungsart gänzlich ausgeschlossen. Der neue Gummiabsatz führt den Namen Marke „Rotsiegel" und wird von der Firma **Eduard Heppekausen, Heidelberg-Wieblingen,** geliefert.

* * *

Damenbinden. In unserer Nummer 42 hatten wir unter der Rubrik „Allerhand aus der Branche" die Aufmerksamkeit auf Damen-Monatsgummibinden gelenkt. Heute weisen wir auf den der vorigen Nummer beigegebenen Prospekt der Firma **Zocher & Semmler in Leipzig,** Thomasius-Straße 4, hin. Diese Firma bringt unter der Bezeichnung „Zetes" eine patentierte ganz neuartige, beliebig verstellbare Schenkel-Schlauchbinde auf den Markt. Diejenigen Fachleute, die sich auf dem Gebiete von Damen-Monatsgummibinden schon beschäftigt haben, werden sofort erkennen, daß die „Zetes"-Binde nicht nur in bezug auf Konfektion und Befestigungsart, sowie Verstellbarkeit, sondern auch durch eine selbst für das vornehmste Detailgeschäft bestens geeignete Luxuskartonnagenaufmachung viele Vorteile bietet, trotzdem aber als sehr preiswürdig, ja sogar billig zu bezeichnen ist. Die Eigenart der „Zetes"-Binde gestattet ferner das Tragen eines

geeigneten Schlauch-Gummileibgurtes, so daß also dabei einerseits die bisher bekannten Textil-Leibgurte in Fortfall kommen und andererseits der Trägerin größte Bewegungsfreiheit ermöglicht wird. Der „Zetes"-Monatsverband verbürgt also nicht nur durch Qualität und Befestigungsart, sondern auch durch geschmackvolle Aufmachung alle guten Eigenschaften, die von Fach- und Konsumentenkreisen an eine wirklich praktische und haltbare Menstruationsgummibinde gestellt werden können. Die „Zetes"-Binde wird in den deutschen und ausländischen Gebieten bald sehr begehrt sein. Wie die genannte Firma mitteilt, beabsichtigt sie durch kapitalkräftige Grossisten (eventuell auch durch geeignete Vertreter) ihre „Zetes"-Damen-Monatsgummibinden D. R. P. bei allen einschlägigen Detailgeschäften, unterstützt durch geeignetes Prospektmaterial, Schaufensterusw. Reklame, einführen zu lassen. Wir empfehlen daher allen Interessenten, sich mit der Firma Zocher & Semmler direkt in Verbindung zu setzen.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2383. Wer fabriziert den Artikel **„Putzhexe"?**

Nr. 2469. Wer fabriziert **„Hermetig"**, eine Art Dichtungsmittel, das widerstandsfähig ist gegen heißes Wasser, heißes Oel und Benzin; es dient zum Bestreichen von Flanschen und Trennflächen, die gasöl- und benzindicht sein müssen?

Nr. 2470. Wer ist Hersteller von **Cyclo-Hexane?**

Nr. 2492. Wer fabriziert **„Cathegulith" (Kesselstein-Lösungsmittel)?**

Nr. 2515. Wer ist Hersteller der **Klebemassen „Elko"** und **„Duplex"?**

Nr. 2516. Wer fabriziert fertig **geformte Faktispelotten für Bruchbänder?**

Nr. 2523. Wer fabriziert **Glasersatz**, kein Celluloid, sondern mit einer Flüssigkeit, die bald erstarrt, ausgefüllte Drahtgewebe?

Nr. 2527. Wer ist Fabrikant des **Bidet-Stechbeckens „Peerless"** aus weiß emailliertem Eisenblech?

Nr. 2532. Wer fabriziert **Saug-Gummiringe für „Heureka"-Pfeile?**

Nr. 2533. Wer ist Hersteller der sogenannten **„Aldach-Packung"?**

Nr. 2542. Wer ist Hersteller der **„Asco"-Binden** (Gummi-Staubinden)?

Nr. 2548. Wer fabriziert **Oeldochtpolster für Lokomotivachslager?**

Nr. 2552. Wer ist Hersteller von **Raydo-Fibre?**

Nr. 2553. Welche Firma fabriziert ein gutes Mittel zur Imprägnierung von Pappringen, um diese gegen Chemikalien widerstandsfähiger zu machen?

Nr. 2554. Wer ist Hersteller der **Gummiabsätze**, Marke **„Corona"?**

Nr. 2555. Wer ist Fabrikant des **Weichgummi-Irrigators „Minna"?**

Nr. 2559. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze Marke „Arabia"?**

Nr. 2560. Wer ist Hersteller der **„Kleopatra"**-Dusche?

Nr. 2561. Wer fabriziert **Augenmuscheln**, Okularmuscheln (optische Geräte)?

Nr. 2564. Wer baut eine **Spannvorrichtung** zum Aufziehen **von Reifen auf Fahrradfelgen?**

Nr. 2565. Wer fabriziert eine kleine **Schlauchklemme** (Ring mit daran befestigter Schraubvorrichtung)?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2518. Wer fabriziert **Gummi-Vorschuhe?**

Nr. 2547. Wer fabriziert **geriefte Gummiplatten mit Lederunterlage?**

Nr. 2566. Wer ist Hersteller einer kleinen, praktischen **Maschine** mit geriffelten oder gerauhten Walzen, die sich **besonders zum Vermahlen von Altgummi** eignet?

Zoll- und Verkehrswesen.

Luxuszollzuschlag in Rumänien. Folgende uns interessierende Waren gehören in die Liste derjenigen Erzeugnisse, für die bei der Einfuhr nach Rumänien ein Luxuszuschlag in einem Vielfachen des Zolles erhoben wird. Für Teppiche aus Jute oder Kokosfasern (350 d) sind 1200 Lei Zuschlag für 100 kg bei einem Zoll von 1200 Lei je 100 kg zu zahlen. Für Spielwaren aus Kautschuk oder Celluloid, auch in Verbindung mit anderen gewöhnlichen Materialien oder mit Triebwerk (aus 771) bei einem Zoll von 900 Lei für 100 kg 1800 Lei Zuschlag für dasselbe Quantum. Künstliche Blumen oder Teile von Blumen aus Celluloid oder Guttapercha (394 b) unterliegen einem Zuschlag von 35 Lei für 1 kg (Zollsatz derselbe).

Aus der Praxis des Arbeitsrechts.

Zeitweise Beschäftigung von Meistern als Arbeiter.

rd. In einer großen Weberei wird mit verkürzter Arbeitszeit gearbeitet, und zwar in zwei Schichten wöchentlich 24 Stunden. Dagegen werden einige Meister an den Webstühlen und Maschinen mit Arbeiten beschäftigt, die in der Regel von Arbeitern ausgeübt werden, und zwar arbeiten diese Meister wesentlich länger als die Arbeiter. Der Arbeiterrat der Fabrik ersuchte infolgedessen den zuständigen Schlichtungsausschuß um Abgabe eines Schiedsspruches, daß die Fabrikleitung nicht berechtigt sei, die Meister auf Kosten der Arbeiterschaft mit Arbeit zu beschäftigen, die speziell der Arbeiterschaft zukomme. Der Schlichtungsausschuß Plauen hat jedoch die Abgabe des erforderlichen Schiedsspruches abgelehnt. Nach § 78, Ziffer 2 des Betriebsrätegesetzes hat der Arbeiterrat die Aufgabe, soweit eine tarifvertragliche Regelung nicht besteht, im Benehmen mit den beteiligten wirtschaftlichen Vereinigungen der Arbeitnehmer bei der Regelung der Lohn- und sonstigen Arbeitsverhältnisse mitzuwirken, namentlich auch bei der Festsetzung der Arbeitszeit. Das ist aber nicht etwa so zu verstehen, daß der Arbeiterrat in die Produktion selbst eingreifen kann. Insbesondere bei der Frage der Arbeitszeit ist sein Mitwirkungsrecht lediglich dahin zu verstehen, daß er bei der Frage, in welcher Tages- bzw. Wocheneinteilung das vom Arbeitgeber festgesetzte Produktionsquantum erledigt werden solle, mitzuwirken hat. Dabei kann es sich auch nur um das Produktionsquantum handeln, das der Arbeitgeber zur Erledigung durch die Arbeiterschaft bestimmt hat. Denn es steht dem Arbeitgeber frei, den Produktionsprozeß so zu gestalten, daß die Produktion teilweise nicht von der Arbeiterschaft seines Betriebes vorgenommen wird. Er kann zum Beispiel gewisse Teile fertig beziehen oder anderwärts anfertigen lassen, ohne daß dem Arbeiterrat das Recht zustände, bei dieser Entschließung irgendwie mitzuwirken. Ebenso muß es dem Arbeitgeber auch freistehen, einen Teil der Arbeit durch Meister herstellen zu lassen. Ein Mitwirkungsrecht würde im vorliegenden Fall dann allerdings in Frage kommen können, wenn die Meister dadurch, daß sie an den Stühlen beschäftigt werden, zu Arbeitern im Sinne des Betriebsrätegesetzes würden; denn dann würde der Arbeiterrat mit Recht verlangen können, bei der Regelung ihrer Lohn- und Arbeitsbedingungen mitwirken zu dürfen. Das trifft aber nicht zu; denn die Beschäftigung der Meister an den Stühlen und Maschinen ist nur eine vorübergehende Maßnahme, durch die die Meister ihrer Angestellteneigenschaft nicht entkleidet werden. (Schlichtungsausschuß Plauen, 19. Oktober 1923). (flp)

Konjunkturen sind nicht Dinge an sich, sondern werden durch die Betätigung der Kräfte geschaffen. Wir erringen eine neue Hochkonjunktur, wenn wir jetzt alle Kräfte für den Wiederaufbau mobil machen.

Rechtsfragen.

Das Telegraphon als modernes Beweismittel im Zivilprozeß.

rd. Der Beklagte hatte bei dem Kläger einen Posten Ware gekauft, und zwar war die Bestellung durch den gesetzlichen Vertreter des Beklagten telephonisch erfolgt. Das den Kauf betreffende Gespräch war auf der Wachswalze eines bei dem Verkäufer aufgestellten Telegraphons aufgenommen worden. Von der Walze hatte eine Angestellte des Verkäufers das Gespräch abstenographiert und in Maschinenschrift übertragen. Später wollte der Besteller den Auftrag nicht gelten lassen, so daß der Verkäufer genötigt war, den Klageweg zu beschreiten. In dem Prozeß führte der Kläger als Beweis sein Telegraphon an; das Gericht ließ sich auch den Apparat vorführen und hörte ihn ab. Der Beklagte erhob den Einwand, das von dem Telegraphon aufgenommene Gespräch sei nicht mit seinem gesetzlichen Vertreter geführt worden, und überdies sei das Telegraphon kein nach den Vorschriften der Zivilprozeßordnung zulässiges Beweismittel. Indessen gelangte das Kammergericht, ebenso wie die Vorinstanz, zur Verurteilung des Beklagten. Das Telegraphon, so heißt es in den Gründen, unterliegt als Beweismittel keinerlei Bedenken. Es stellt sich zwar nicht als Urkunde dar, da Urkunden im Sinne der Zivilprozeßordnung nur Schriftstücke sind, sondern als Gegenstand der Augenscheinnahme, denn die Augenscheinnahme braucht nicht bloß durch die Wahrnehmung der Augen des Richters zu erfolgen, sondern sie kann auch durch Wahrnehmung anderer Sinne des Richters vor sich gehen. Durch die glaubwürdige Aussage der als Zeugin vernommenen Angestellten des Klägers, die das Gespräch von der Walze abstenographiert hat, ferner durch das Gutachten des Sachverständigen, der erklärt hat, daß Veränderungen an jener Walze nicht erkennbar seien, ist erwiesen, daß das Telephongespräch in der von dem Kläger behaupteten Art geführt worden ist. Weiterhin hat das Gericht auch in dem Telegraphon ganz deutlich die Stimme des Geschäftsführers des Beklagten erkannt, so daß an der von dem Kläger behaupteten Bestellung nicht zu zweifeln ist. Sonach erwies sich der Anspruch des Klägers als gerechtfertigt. (Kammergericht K. U. 9732/23). (flpstr)

* * *

Recht des Lieferanten zum Rücktritt vom Kaufvertrage wegen Nichtgestellung der Eisenbahnwagen durch den Käufer.

rd. Kläger hatte vom Beklagten einen Posten Ware gekauft. Nach den getroffenen Vereinbarungen hatte der Käufer die Pflicht, die erforderlichen Eisenbahnwagen zu stellen. Da dies nicht geschah, setzte der Lieferant dem Käufer gemäß § 326 BGB. eine Frist zur Abnahme, und nach erfolglosem Ablaufe der Frist trat er vom Vertrage zurück. Nun klagte der Käufer auf Lieferung mit der Behauptung, er habe die zuständige Eisenbahndirektion wiederholt um Wagengestellung ersucht, aber keine erhalten. Unter diesen Umständen sei das Verhalten des Beklagten völlig ungerechtfertigt. Indessen hat das Reichsgericht die von der Vorinstanz ausgesprochene Klageabweisung gutgeheißen. Aus den von der Vorinstanz

getroffenen Feststellungen geht hervor, daß der Beklagte dem Kläger wiederholt die Ware angeboten und ihn zur Gestellung der Eisenbahnwagen aufgefordert hat. Lieferungs- und Verladepflicht des Verkäufers und Wagenbeschaffungspflicht des Käufers bedingen sich nicht gegenseitig, sie stehen zueinander nicht im Verhältnis von Leistung und Gegenleistung, sondern es handelt sich bei der Wagenbeschaffungspflicht um eine nebensächliche Obliegenheit des betreffenden Vertragsteiles. Wie die Versendungspflicht des Verkäufers regelmäßig nur eine Nebenleistung darstellt, die die sonstigen Rechte und Verbindlichkeiten aus dem Vertrage unberührt läßt, so gilt das Gleiche auch von der Pflicht des Käufers, die zur Versendung der Ware erforderlichen Eisenbahnwagen zu beschaffen. Durch Schwierigkeiten, die sich der Wagenbeschaffung entgegenstellen, wird die Verpflichtung des Käufers, die Ware abzunehmen, nicht berührt, sofern sich nicht ein entgegenstehender Wille beider Vertragsparteien feststellen läßt. Ein solcher Wille fehlt. Insbesondere ergibt er sich nicht schon aus dem von der Vorinstanz hervorgehobenen Umstande, daß die Parteien beim Vertragsschlusse die Abbeförderung der Waren mit der Bahn vorgesehen hatten. Der Kläger geriet daher, auch wenn ihm ohne jedes Verschulden die Gestellung der Wagen unmöglich wurde, in Verzug, als er die ihm vom Beklagten angegebene Ware nicht abnahm. Ließ sich die in Aussicht genommene Beförderung der Ware mit der Bahn wegen Wagenmangels nicht ausführen, so war er zur Abnahme auch ohne Verladung der Ware verpflichtet. Der Abnahmeverzug des Klägers bildete danach für den Beklagten einen hinreichenden Grund, in der durch § 326 BGB. vorgesehenen Weise gegen den Kläger vorzugehen. (Reichsgericht I. 387/22). (flp)

* * *

Rechtsgrundsätze über den Begriff des Motivschutzes.

rd. Der Inhaber einer chemischen Fabrik und Oelraffinerie hat sich in die Zeichenrolle des Patentamtes mehrere Warenzeichen eintragen lassen, die das Motiv eines lachenden Gesichts in Gegenüberstellung mit einem weinenden zeigen. Die Gesichter befinden sich in der Rundung von Traglagern und auf Wellenstümpfen. Das lachende Gesicht soll die Freude über das gute Laufen der Maschine infolge ihrer Schmierung mit den Schmiermitteln des Fabrikanten versinnbildlichen, während das weinende Gesicht die Empfindungen der mit ungeeigneten Schmiermitteln behandelten Maschine darstellen soll. Ein Konkurrent hat auf den von ihm verbreiteten Prospekten eine volle männliche Figur dargestellt, die den Kopf mit lachendem Gesicht durch ein Traglager gesteckt hat. Diese Figur, die nach der beigefügten Aufschrift die guten Schmiermittel dieses Konkurrenten darstellt, versetzt mit einem Fuße einem Oeltopfe, der die Züge eines weinenden Gesichtes trägt, einen Tritt zum Zeichen dafür, daß man mit seinem Inhalt nichts mehr zu tun haben wolle. Der ersterwähnte Fabrikant fühlte sich durch dieses dem Konkurrenten nicht geschützte Reklamebild in seinem Zeichenrecht verletzt, indem er behauptete, er sei der einzige Fabrikant von Schmiermitteln, der zur Kennzeichnung von Waren der fraglichen Art das Motiv des lachenden und weinenden Gesichts verwende. Er klagte daher gegen den Konkurrenten auf Unterlassung der Verwendung des Motivs eines lachenden Gesichts in Gegenüberstellung mit einem weinenden auf Prospekten usw., ferner auf Rechnungslegung des Beklagten über die Verkäufe von Schmiermaterial, die er nach Verwendung dieses Motivs vorgenommen habe. Im Gegensatze zu den Vorinstanzen, die die Klage abgewiesen hatten, hat das Reichsgericht den Anträgen des Klägers stattgegeben. Maßgebend für die geltend gemachten Ansprüche sei die Entscheidung der Frage, ob nach dem Gesamteindruck der beiderseitigen Abbildungen für den Durchschnittskäufer eine Verwechslungsgefahr besteht. Diese Frage ist zu bejahen. Bei den für den Kläger eingetragenen Zeichen handelt es sich um besonders charakteristische Zeichen, weil ihnen ein höchst eigenartiges Motiv zugrunde liegt. Der Kläger kennzeichnet allein von allen Fabrikanten gleicher oder ähnlicher Waren seit einer Reihe von Jahren seine Fabrikate mit den gegenübergestellten lachenden und weinenden Gesichtern, und der Verkehr hat sich an diese Kennzeichnung gewöhnt. Jedes Zeichen, das dasselbe Motiv bildlich darstellt, kann zur Verwechslung selbst dann führen, wenn die bildliche Darstellung in der Form unterschieden ist, sofern nur das Motiv rein zur Darstellung gebracht wird. Danach ist im vorliegenden Falle die Möglichkeit der Verwechslung gegeben und der Unterlassungsanspruch des Klägers gerechtfertigt. Auch der Anspruch des Klägers auf Rechnungslegung muß als begründet erachtet werden. Dieser Verpflichtung genügt der Beklagte am besten dadurch, daß er dem Kläger ein Verzeichnis derjenigen Mengen Schmiermittel vorlegt, die er in seinem Geschäftsbetriebe seit Verwendung des in Rede stehenden Prospektes abgesetzt hat. Der Kläger wird dann mit Hilfe dieses Verzeichnisses in der Lage sein, den ihm durch angeblich wissentliche Verletzung seines Zeichenrechtes zugefügten Schaden näher zu substanziieren und gegebenenfalls eidlich zu schätzen. (Reichsgericht II. 310/22). (flp)

Literatur.

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 19, zum Originalpreise zu beziehen.)

Führerauswahl und Verwendung in der deutschen Industrie. Von Dr. med. Philalethes Kuhn, ordentlicher Professor der Hygiene an der Technischen Hochschule Dresden, und Dr.-Ing. Ewald Sachsenberg, ordentlicher Professor der Betriebswissenschaften an der Technischen Hochschule Dresden. Verlag von Theodor Steinkopff, Dresden. Preis —,80 M.

Der Rassenhygieniker Kuhn, der sich schon lange mit dem Problem der Führerauswahl beschäftigt, hat sich in dieser Schrift mit Professor Sachsenberg, der besondere Erfahrungen auf dem Gebiete der Berufseignungsprüfung und Betriebswissenschaft besitzt, zusammengetan, um das so wichtige Problem der Führerauswahl in der Industrie zu behandeln. Die Verfasser möchten das System der Zweiführung, d. h. das Nebeneinanderwirken zweier koordinierten Führer (des älteren mit großer Berufs- und Lebenserfahrung und des jüngeren gut theoretisch und praktisch vorgebildeten Werkstäblers), auf die Industrie anwenden. Die kleine Schrift, die aus Vorträgen entstanden ist, muß als ein wertvoller Beitrag zu dieser Frage angesehen werden. (flp)

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Maschine zur Herstellung von gemusterten plastischen Massen. D. R. P. Nr. 397 961 vom 29. Mai 1923 für Horst Ahnhudt, Charlottenburg (veröff. 28. Juni 1924). Bisher stellte man die Mischungen für gefärbte oder gemusterte plastische Massen in besonderen Knetmaschinen her und walzte auf Sonderwalzen aus. Auch bei den mit Schlauchmaschinen erhaltenen derartigen Massen handelt es sich nur um eine einseitige beschränkte Musterung des Produkts. Nach der Erfindung sind in einem Gehäuse zwei gleichachsige, nebeneinanderliegende Knetschnecken, ferner zwei sich gleichachsig an diese anschließende entgegengesetzt kegelförmige Mischwalzen und eine Vorrichtung zum Ablösen der gemusterten plastischen Masse von der einen Walze angeordnet, während die andere Walze das gemusterte Produkt einer Austragvorrichtung zuführt. Beistehende Abbildung zeigt einen wagerechten Schnitt durch die Maschine. Die Maschine besteht aus folgenden Hauptteilen: Knetvorrichtung, Mischvorrichtung und Austragevorrichtung. Die Knetvorrichtung umfaßt die beiden Knetschnecken a und b mit Kühlmänteln umgeben. Die Mischvorrichtung enthält zwei konische heizbare Mischwalzen d, die einen engen Mischspalt miteinander bilden und vom Gehäuse f umgeben sind. Die Austrage-vorrichtung besteht aus zwei gegenläufigen Schnecken g und g¹, die durch Mundstück i das gemusterte Produkt ausstoßen. Die Einzelbestandteile der Mischung werden durch Trichter aufgegeben und für sich durch die Knetschnecken bearbeitet. Das Material gelangt nun im Mischgehäuse f unter Wirkung der Mischwalzen d und e, die die Bestandteile zu einer die Spaltbreite zwischen den Mischwalzen entsprechenden, einzigen Haut auswalzen. Ein Messer löst diese Haut ständig von der Walze d ab und leitet sie auf die Mischwalze über, die das Material durch den Ringschlitz 13 den Schnecken zuführt, von denen es durch einen Mittelraum nach dem Mundstück i gefördert wird. Der Teil a d der Maschine kann in achsialer Richtung verschoben werden, um die Spaltweite zwischen den Mischwalzen zu ändern. Hierzu dient Gewindezapfen 14 und Stellmutter 15. Man kann ferner durch Tropfvorrichtungen dem auf den Walzen befindlichen Material Farbe oder gefärbte Würfel aus plastischem Material zusetzen. Bei der Maschine nach der Erfindung wird der Knet-, Färb- und Musterungsvorgang zu einem einzigen durchgehenden Arbeitsverfahren vereinigt, man kann mit der Maschine die verschiedensten gleichmäßigen Musterungen herstellen. Patentansprüche: 1. Maschine zur Herstellung von gemusterten plastischen Massen, wie Celluloid und Kunsthorn, aus tierischen und pflanzlichen Eiweißstoffen, Gummi und dergleichen, dadurch gekennzeichnet, daß in einem Gehäuse zwei gleichachsige, nebeneinanderliegende Knetschnecken, zwei sich gleichachsig an diese anschließende, entgegengesetzt kegelförmige Mischwalzen und eine Vorrichtung zum Ablösen der gemusterten plastischen Masse von der einen Walze angeordnet sind, während die andere Walze das bereits gemusterte Material einer Austragevorrichtung zuführt. 2. Ausführungsform der Maschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Walze, von der das Material abgelöst wird, zusammen mit der Knetschnecke in achsialer Richtung zwecks Aenderung der Spaltbreite verstellbar ist.

Mehrteilige Preßform zum Formen von Hartgummi in Zinnfolie. D. R. P. Nr. 398 429 vom 9. September 1922 für John Hubbard, Essex und Philip Crouch, London (veröff. am 7. Juli 1924). Die Erfindung bezweckt, daß beim Formen von Hartgummi die Zinnfolie Gegenstände mit Vorsprüngen faltenlos und ohne zu reißen umgibt, so daß die Artikel nur in Zinnfolie eingehüllt vulkanisiert werden können. Beistehende Abbildung zeigt einen lotrechten Schnitt durch die Form, welche zur Fabrikation von Pfeifenschäften dient und aus zwei Teilen besteht. Ein Pfeifenschaft hat einen Flansch A und sich verjüngende Absätze B, C und D, letztere verursachen beim Formen zumeist ein Reißen der Zinnfolie. Gemäß der Erfindung ist die Form in Querrichtung in drei Stücke E, F und G unterteilt, wobei die eine Teilebene in der Ebene des Flansches A, die andere in der Ebene des Flansches B liegt. Die Formabschnitte E sitzen fest an Platten H, welche Schrauben K und Führungen L haben, woran die Teile F und G der Form verschiebbar sitzen. Die Teile E, F und G werden durch Federpaare M, N, O und P in Normalstellung getrennt voneinander gehalten. Die Federpaare sitzen in Aussparungen F¹ in den Formteilen F und drücken mit ihren freien Enden gegen die Nachbarflächen der Teile E und G. Platten S an Platten H geschraubt, begrenzen die Bewegung der Formgleitstücke F und G. Die Kautschukmasse wird wie bekannt zwischen zwei Folien eingehüllt, das Ganze zwischen die Formhälften gelegt, während sich die Gleitstücke F und G in einem Abstand davon in ausgezogener Lage befinden. Nun bewegt man die Formhälften quer zur Längsachse 2—2 der Form gegeneinander, und es wird ein solcher Druck in dieser Richtung ausgeübt, daß Folie und Kautschukmasse teilweise geformt werden und daß überschüssige Masse in die Räume W und X gedrückt wird, so daß der Folienüberschuß auch in diese Räume hinein

ausbaucht. Die Gleitstücke G werden nun mit vollem Druck in Richtung der Längsachse 2—2 der Form gegen die Teile F und E hin verschoben und endlich schließt man die Form mit vollem Druck in Richtung quer zur Längsachse. Nach der Schlußpressung der Form werden beide Formhälften getrennt, der geformte Artikel herausgenommen und vulkanisiert. Patentanspruch: Mehrteilige Preßform zum Formen von Hartgummi in Zinnfolie, dadurch gekennzeichnet, daß die Form außer der für die Herausnahme des geformten Gegenstandes erforderlichen Teilung noch eine weitere Teilung entlang einer oder mehrerer Ebenen aufweist, die den Formkörper an solchen Stellen schneiden, an welchen plötzliche Gestaltänderungen entsprechend Vorsprüngen oder Absätzen ein Reißen der Folie herbeiführen würden und in solcher Richtung verlaufen, daß eine Materialansammlung an diesen Stellen stattfinden kann, bevor die Form völlig geschlossen wird.

Tennisball. Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie, Hannover. G.-M. Nr. 875 691. Die Neuerung besteht darin, daß die Stoßkanten des aufgelegten Filzüberzuges mit Gummi beliebiger Farbe ausgefüllt sind und das Ganze vulkanisiert ist. Dadurch wird eine völlig gleichmäßige Oberfläche des Balles erzielt und jede Vertiefung oder Unebenheit ausgeschlossen, so daß ein Eindringen von Feuchtigkeit und Schmutz in die kleinen Vertiefungen unmöglich wird.

Knopf aus Weichgummi. Otto Dillner, Leipzig-Neusellerhausen, Gummiwarenfabrik. G.-M. Nr. 876 807. Der Vorteil dieser Knöpfe aus Weichgummi besteht darin, daß sich der Faden nicht an scharfen Kanten reiben kann. Infolgedessen sitzt dieser Weichgummiknopf viel länger fest, als das bei den bisher gebräuchlichen Knöpfen der Fall ist.

Aufhänger für Flüssigkeitsbehälter aus Weichgummi. Hannoversche Gummiwerke Excelsior Akt.-Ges., Hannover-Limmer. G.-M. Nr. 876 571. Das Neuheitsmerkmal ist darin zu erblicken, daß unter Vermeidung irgend welcher metallischen Teile der Aufhänger ganz aus Hart- oder Weichgummi besteht und mit dem Flüssigkeitsbehälter mittels Gummilösung usw. verbunden ist. Der Aufhänger besteht aus zwei aus einem Stück geschnittenen und vorgepreßten Hälften, zwischen welchen im Gebrauchszustand zwei Leinenlappen angeordnet sind. Die beiden Hälften sind so zusammengelegt, daß die Verstärkungen dicht aufeinander liegen, während die äußeren Lappen 1 b den Flüssigkeitsbehälter umfassen und mit ihm verbunden sind.

G.-M. Nr. 876 571.

G.-M. Nr. 877 044.

Vulkanisierapparat zum Ausbessern der Luftschläuche von Motor- und Fahrrädern. Albert Ruof, Eßlingen. G.-M. Nr. 877 044. Der Apparat besteht aus einem für den Brennstoff a in fester Form und für Gummischeiben b bestimmten Behälter c, der durch einen ausziehbaren Deckel d abgeschlossen ist. Die Seitenwandungen dienen als Führung und oben besitzt der Behälter eine undurchbrochene Wandung e. Am Behälter ist um Scharnier f drehbar eine Klappe g angeordnet, die im geschlossenen Zustand oben über der Wandung e wegläuft und mittels eines Verschlusses h gegen e bzw. gegen den Deckel d gespannt werden kann, wobei dann durch die eigene Federung der Klappe g der erforderliche Druck erzeugt wird.

Gummisohle für Rasensport mit Stollen und Streifen aus einem Stück. Heinr. Thanscheidt, Düsseldorf, Tannenstr. 27. G.-M. Nr. 871 365. Als neu gilt die Herstellung einer Rasensportgummisohle für Fußball-, Handball- und Hockeystiefel, bei der die üblichen Stollen und Streifen, die dem Spieler bei nassem Wetter einen besseren Halt geben, mit der Sohle aus einem Stück gegossen werden, wodurch das lästige Erneuern sowie das häufige gänzliche Fehlen vermieden wird.

Scherzartikel. Unter Hinweis auf die Besprechung des Gebrauchsmusters Nr. 878 599 des Herrn Friedrich Mücke, Berlin N 58, auf Seite 1008 der „Gummi-Zeitung" teilt uns die Firma Sachsland Gummiwarenfabrik Bürgel in Thür. mit, daß dieser Artikel ihrer „Wunderblume", für die unter der Bezeichnung „Scherzansteckblume aus Gummi" unter Nr. 871 142 bereits seit 28. April 1924 ein D. R.-G.-M. besteht, genau nachgeahmt ist. Die genannte Fabrik hat der Firma Mücke in Berlin daher den Vertrieb und die Herstellung ihrer Scherzblume untersagt.

Ausländische Patente.

Herstellung von plastischen und faserigen Massen aus Kautschukmilchsaft. Engl. Pat. Nr. 214 224/25 vom 27. März 1924 für R. Ditmar, Graz in Oesterreich (veröff. 4. Juni 1924). Man mischt Kautschukmilchsaft mit wasseraufnehmenden Stoffen, z. B. Gips, Zement, Ton und setzt kolloiden Schwefel hinzu. Beispiel: 90 Teile konzentrierter Milchsaft, 10 Teile Schwefel, 40 Teile Gips und 20 Teile Zinkoxyd werden gemischt, die Paste wird geformt und nach dem Absetzen des Gipses vulkanisiert. Füllmittel, wie Sand, Asbest, Kalk, Farbstoffe können zugemischt werden. Poröse Kerne, z. B. aus unglasiertem Porzellan, Ton oder Gips, werden in den Milchsaft getaucht, bzw. Milchsaft wird in Hohlformen aus porösem Material verteilt und der Film, der sich infolge Wasserentziehung bildet, wird getrocknet und vulkanisiert. Lose Vließe bzw. Gewebe aus Cellulose, z. B. merzerisierter Baumwollfilz, Cellulosepulp, taucht man in Kautschukmilchsaft ein, das Wasser wird durch die Fasern aufgesaugt, Kautschuk niedergeschlagen. Man quetscht das Wasser aus und trocknet die Masse. Der Milchsaft kann konzentriert sein, Zusätze von Schwefel, Füllmittel, z. B. Gips, Zement, erhalten, das Endprodukt wird vulkanisiert. Man kann die Masse als Leder-, Linoleumersatz, zu elektrischer Isolierung und dergl. benutzen.

Zusatz zur Verbesserung von Kautschuklösungen. Engl. Pat. Nr. 215 614 vom 18. Juni 1923 für G. Hallett, Sevenoaks, Kent (veröff. 2. Juli 1924). Alaun für sich oder im Gemisch mit wenig Kochsalz wird zur Kautschuklösung gesetzt, um deren Klebkraft zu erhöhen. Für unentflammbare Lösung kann das Lösemittel bestehen aus 1 Teil Benzin und 2 Teilen Tetrachlorkohlenstoff oder Trichloräthylen.

Verfahren und Vorrichtung zum Eintrocknen von Kautschukmilchsaft. Engl. Pat. Nr. 215 315 vom 10. Dezember 1923 für General Rubber Co., New York (veröff. 2. Juli 1924). In der Trockenvorrichtung wird das aus Milchsaft, Kautschukgerinnsel und dergleichen bestehende Gut an einer beweglichen Oberfläche, die die Vorrichtung durchläuft, gesammelt. Es sind Vorkehrungen getroffen, die trockene Masse stetig zu entfernen und vor Hitzewirkung zu schützen. In der Patentschrift wird die Vorrichtung eingehend beschrieben und durch Abbildungen näher erläutert.

rg. **Kautschukimprägnierter Faden und Verfahren zur Herstellung imprägnierten Textilstoffs.** Dänisches Patent Nr. 33 442 für Ing. Lorentz Segelcke Daal, Kristiania, Raadhusg. 2 (erteilt 2. Juli 1924). Die Herstellung hohler, gewebter, dicker imprägnierter Textilstoffe, z. B. zu Treibriemen oder Automobilreifeneinlagen bietet die Schwierigkeit, daß das Imprägniermaterial, wie Kautschuk oder Balata, den Stoff schwer durchdringt. Nach dieser Erfindung ist der Faden um einen zentralen Kern aus unvulkanisiertem Kautschuk herumgesponnen, der durch Erwärmen zum Schmelzen gebracht und nun den Spinnfaden durchdringt. Luftblasen bilden kein Hindernis mehr und die Imprägnierung wird vollkommen. Der fertige Faden enthält somit keinen Kautschukkern, aber sämtliche Fäden sind von Kautschuk umschlossen. Der Stoff kann aus unerwärmtem Faden gewebt werden, so daß die zur Imprägnierung nötige Erhitzung erst nach dem Weben stattfindet.

Selbstvulkanisationsmasse. Engl. Pat. Nr. 215 796 vom 25. Juni 1923 für Dunlop Rubber Co., Ltd., London und F. Twiss, Birmingham (veröff. 9. Juli 1924). Man setzt kurz vor Fertigstellung der kalt zu vulkanisierenden Mischung Lösungen hinzu, die Kautschuk, Zinkoxyd, Schwefel oder Isopropylxanthat enthalten. Eine Lösung zur Vereinigung von Kautschukflächen besteht z. B. aus einem Gemisch von Schwefelpulver, Schwefellösung bzw. Kautschuk-Schwefellösung und Kautschuklösung, Zinkoxyd und Xanthat. Eine zähe, zur Ausbesserung von Reifenverletzungen geeignete Masse wird in gleicher Weise hergestellt, das Lösungsmittel wird durch Baumwollsamenöl oder flüssiges Balataharz ersetzt.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig Klasse. gegen unbefugte Benutzung geschützt.

30k. 4. M. 85 201. Curt Mayer-Bührer, Berlin, Lindenstr. 6. Saug- und Druckball. 2. Juni 1924.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem Klasse. bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

39a. 8. 401 801. General Rubber Company, New York; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vorrichtung zur Herstellung eines Trockenmittels für Kautschukmilch. 14. März 1922. G. 58 147. V. St. Amerika 7. Dezember 1921.

39a. 9. 401 802. Farrel Foundry & Machine Company, Ansonia, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin und Dipl.-Ing. H. Wertheimer, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Gummiknet- und Mischmaschine. 26. Juni 1920. F. 47 101. V. St. Amerika 11. Juli 1919.

39a. 9. 401 803. Farrel Foundry & Machine Company, Ansonia, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin und Dipl.-Ing. H. Wertheimer, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Gummiknet- und Mischmaschine. 26. Juni 1920. F. 53 760. V. St. Amerika 11. Juli 1919.

39a. 10. 401 804. Paramount Rubber Consolidated, Inc., Philadelphia, V. St. Amerika; Vertr.: Dr.-Ing. B. Bloch, Pat.-Anw., Berlin NW 21. Form zur Herstellung von Bällen und anderen Hohlkörpern aus Gummi. 7. Juli 1920. P. 46 125. V. St. Amerika 14. Oktober 1916.

39a. 11. 401 805. Eisenwerk Gebrüder Arndt G. m. b. H., Berlin. Vulkanisierkesselpresse. 5. Januar 1923. E. 28 904.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3b. 881 039. Carl Bibl, Chemnitz, Bretgasse 1. Als Materialganzes endloser Gummiring für den Bund der Kleider, Röcke und dergleichen. 8. Juli 1924. B. 107 248.

37d. 880 924. Paul Thieme, Dresden, Zinzendorfstr. 45. Dichtungsstreifen aus Schwammgummi für Türen, Fenster, Schränke und dergl. 25. Juni 1924. T. 25 975.

47d. 881 032. Rud. Stübling, Berlin-Schmargendorf. Ledertreibriemenverbindung im Riemenleder selbst. 28. Juni 1924. St. 29 459.

47d. 881 168. Otto Cassin, Karlsruhe i. B., Kaiserstr. 23. Klammer zur Verbindung von Treibriemen und Fördergurten. 14. Juli 1924. C. 17 061.

Russ.

August Wegelin Aktiengesellschaft, Köln-Kalscheuren. Geschäftsgr. 1862.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Grävell, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waldmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Walter Lindemann, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2.

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE"

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin. Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederl. Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156783, Zürich VIII 11019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenk. H, Berlin SW 19, Krausenstr. 38/39 u. Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

An die Arbeit!

Die Fristen laufen; das Sachverständigengutachten vom 9. April 1924 ist allseitig angenommen; Herriot hat das erforderliche Vertrauensvotum in Senat und Kammer erhalten; der Deutsche Reichstag gab am 29. August den ausführenden Gesetzen seine Zustimmung; die Reparationskommission traf ihre erste Feststellung und bekundete damit, daß die ersten Verpflichtungen erfüllt sind und das erste Reparationsjahr zu laufen begonnen hat.

Was heißt das? Welche Bedeutung haben diese Tatsachen? Das heißt — eine neue Epoche der Weltgeschichte und der Völkerentwicklung hat begonnen. Wir stehen am Mittelpunkt einer der ganz großen Drehungen der Weltgeschichte, wie ein Mitglied des Reichstags sagte, und die Zukunft gehört denen, die diese Drehung verstehen und sie mitmachen. „Was ihr den Geist der Zeiten heißt, das ist im Grund der Herren eigner Geist, in dem die Zeiten sich bespiegeln". So auch heute! Der Geist des Friedens ist der Geist derjenigen, die den Frieden wollen, und sie sollen die Führer der Völker bleiben, bis auch sie diesen Friedensgeist sich in allen Teilen zu eigen gemacht haben, und der Geist der Vernichtung, der Geist Poincarés, endgültig vernichtet ist.

Zwischen Wollen und Vollbringen ist zwar noch ein weiter Weg; wir stehen erst ganz am Anfang, und die Geschichte macht keine Sprünge. Aber — und das ist das Entscheidende — wir glauben uns darüber klar zu sein, daß wir tatsächlich am Anfang stehen. Und dieser Glaube gibt uns die Kraft zur Hoffnung. Was berechtigt nun zu diesem Glauben und zu dieser Hoffnung? Was bedeuten praktisch die Tatsachen, die wir eingangs genannt haben? Was geschieht? Was wird sein?

Die Londoner Abmachungen sind in Kraft getreten. Das hat Bedeutung in zwei Richtungen. Einmal wird damit Deutschland seine wirtschaftliche Souveränität im ganzen Reichsgebiet in wenigen Wochen zurückerhalten haben, zum anderen wird in absehbarer, kurzer Zeit die fremde militärische Macht aus den widerrechtlich besetzten Gebieten zurückgezogen sein. Zweifler zweifeln an diesem Geschehen. Wir sind der Meinung, daß jeder Zweifel daran unberechtigt ist. Verständlich mögen sie sein. Sechs Jahre lang ist das deutsche Volk von Enttäuschung zu Enttäuschung geführt worden, sechs Jahre lang sah es sich in jeder Hoffnung, die es gesetzt hatte, bitter betrogen, sechs Jahre lang mußte es ertragen, der Spielball fremder Begierde zu sein. Da ist eine vollständige Umstellung des Geistes und der Empfindung von heute auf morgen nicht möglich. Aber eintretende Tatsachen werden dies bewirken. Und Tatsache wird in kurzer Zeit folgendes sein: Die Binnenzollgrenze, die die Franzosen und Belgier zwischen dem besetzten und unbesetzten Deutschland errichtet hatten, wird am 9. September nicht mehr sein; die Zollinie an der Westgrenze wird wieder aufgerichtet werden; alle wirtschaftlichen Beschränkungen der Einfuhr und vor allem der Ausfuhr werden aufhören; Beschlagnahmungen werden nicht mehr stattfinden; die erpreßten „Micum"-Leistungen werden durch Leistungen auf Grund freier wirtschaftlicher Verträge gegen Bezahlung der gelieferten Waren ersetzt werden; die deutsche Verwaltung wird wieder hergestellt; die fremde Eisenbahnregie wird aufgelöst, und die Eisenbahn der deutschen Verwaltung zurückgegeben. Wohl spätestens innerhalb von 3 Monaten wird das alles und manches mehr eingetreten sein. Dazu kommt, daß in der gleichen Zeit große Teile des rechtsrheinisch besetzten Gebietes militärisch geräumt werden und schließlich, daß Deutschland am 10. Januar 1925 seine handelspolitische Freiheit zurückerlangt, da an diesem Tage die verhängnisvollen Verpflichtungen, die in dieser Beziehung der Versailler Vertrag Deutschland auferlegt hat. ablaufen. Deutschland braucht von diesem Tage ab keine Waren mehr zollfrei hereinzulassen und braucht keinem Land mehr einseitige Meistbegünstigung zu gewähren.

Aber noch mehr ist eingetreten, was für die Zukunft von höchster Wichtigkeit ist. Deutschland steht für die nächsten Jahrzehnte keinem ungewissen Schicksal mehr gegenüber, das jeden Augenblick jede neue Anstrengung, emporzukommen, zunichte machen kann; Deutschland hat von jetzt ab festen Boden unter sich, auf dem es bauen und wieder aufbauen kann. Und dies in doppelter Hinsicht. Einmal sind für die nächsten 37 Jahre Deutschlands Leistungen zur Abtragung der Reparationsverpflichtung fest umgrenzt und zum anderen ist die Sanktionsmöglichkeit bei Nichterfüllung auf die Fälle zurückgeführt worden, in denen Deutschland mit quantitativ erheblichen Mengen böswillig im Rückstand bleibt. Mit anderen Worten heißt das, Sanktionen werden künftig so gut wie ausgeschlossen sein, sofern nur Deutschland redlichen Willen zur Erfüllung seiner Verpflichtungen zeigt.

Damit ist der Boden geschaffen, auf dem der wirtschaftliche Wiederaufbau Deutschlands beginnen kann. Fangen wir an! Gewiß fehlen im Augenblick noch die Mittel. Aber sie werden kommen und werden in kurzer Zeit da sein. Wir glauben daran, daß die Anleihe zustande kommt. Die Sicherheit ist genügend, und die Mittel

sind in der Welt vorhanden. Dies um so mehr, als ja die 800 Millionen-Anleihe nur der Schrittmacher ist für die Privatkredite, mit denen das Ausland die deutsche Wirtschaft befruchten wird und befruchten will. Wenn dem aber so ist, wenn künftig tatsächlich alle Voraussetzungen für eine früchtetragende Aufbauarbeit gegeben sind, dann erwachsen daraus dem deutschen Arbeiter, dem Arbeitgeber wie dem Arbeitnehmer große Verpflichtungen. Die Möglichkeiten müssen ausgeschöpft werden, um Deutschland so bald als möglich von dem Druck der Reparationslasten zu befreien. Darum die Losung: An die Arbeit! — für alle und auf allen Gebieten! Eine ganz besondere Verantwortung und Verpflichtung muß dabei der Unternehmer auf sich nehmen. Denn allein von seiner Tatkraft wird es abhängen, ob die deutsche Arbeit, das einzige große Gut, über das Deutschland verfügt, das Mittel zur Befreiung sein kann. Dabei wird der Unternehmer seinen Blick nach innen und nach außen zu richten haben. Nach innen: rücksichtsloser Bruch mit allen schlechten Gewohnheiten, die noch aus der Inflationszeit übrig geblieben sind. Leider muß festgestellt werden, daß es hier immer noch viel zu säubern gibt. Es muß künftig noch viel sparsamer gewirtschaftet werden, als es jetzt der Fall ist. „Zäh arbeiten und tapfer sparen" sagte neulich im Reichstag der Herr Reichsfinanzminister. Wenn darüber auch gelächelt wurde, es ist dennoch der einzige Weg, den Deutschland gehen kann, um wieder in die Höhe zu kommen. Und weiter, es muß künftig in technischer Beziehung rationeller gearbeitet werden. Das umschließt, daß

1. der technische Produktionsapparat unbedingt auf modernste Höhe gebracht werden muß — in dieser Beziehung dürfte in den letzten Jahren manches gesündigt worden sein;

2. der vorhandene technische Produktionsapparat dann auch tatsächlich hundertprozentig ausgenutzt wird. Hier liegen, so glauben wir, ungeheure Möglichkeiten! Man gehe einmal sehenden Auges durch die Betriebe. Welch unnütze Arbeit wird da oft geleistet; wie umständlich ist der Prozeß der Arbeit angelegt; wie ungeschickt die Anlage der Maschinen; wie unzweckmäßig die Werkzeuge; wie undurchdacht und daher mangelhaft der Gang jeder einzelnen Handhabung. Die Wirtschaftsweise in den Betrieben ist heute größtenteils so unwirtschaftlich wie nur irgend möglich. Hier einzugreifen, hier zu helfen und zu ändern, das müßte künftig das Hauptbetätigungsfeld der Verbände und Syndikate sein. Damit würde fruchtbarere Arbeit erzielt werden können als mit dem Erläß von Zahlungsbedingungen und Preistafeln. Studium und Verbesserung der Wirtschaftsweise — und wir werden die ganze Welt erobern! Den Fachzeitschriften ersteht dabei gleichzeitig die Aufgabe der Mitarbeit an diesen Problemen. Wir werden jedenfalls bemüht sein, uns diese Seite der Wirtschaft künftig sehr angelegen sein zu lassen.

Nach außen: Absatzerweiterung im Inland und Ausland! Billige Qualitätsarbeit (also wiederum Zwang zu ökonomischer Wirtschaftsweise!), anständige Kaufmannssitten, unbedingte Zuverlässigkeit! Welch ungeheures Feld der Arbeit liegt da vor uns: Wiederaufbau des Handels, Erweiterung der Handelsbeziehungen. Der deutsche Kaufmann muß wieder hinaus in die Welt und muß dort, klein und mühselig anfangend, wiederum neu Pionierdienste für die deutsche Industrie leisten. Mühselig! An mühseliges Arbeiten wird sich der Deutsche wieder gewöhnen müssen, wenn er es sich während der Inflationszeit abgewöhnt haben sollte. Ohne Fleiß kein Preis! Und Führer brauchen wir in diesem Kampf, persönliche und unpersönliche Führer. Zu letzteren muß wieder die Fachpresse gehören. Sie muß wieder die Sammelstelle alles Wissens, aller Erfahrungen, aller Wünsche und aller Bedürfnisse sein. Wir hoffen, daß es uns nach Ueberwindung der schweren Krisenjahre wiederum möglich sein wird, Führer der Wirtschaft zu sein, und bitten, uns in diesem Bestreben ständig zu unterstützen. Nur Zusammenarbeit aller führt zum Ziel!

So sehen wir vor uns die Zukunft zwar nicht in einem rosigen Gewande, wir sehen aber Licht in der Ferne. Und wenn zu diesem Licht auch ein weiter und steiniger Weg führt — denn hart und entbehrungsreich wird der nächsten Jahre Leben sein, darüber darf sich niemand täuschen —, der Weg ist nicht endlos, wie es bis vor kurzem noch schien, die Hindernisse sind nicht unüberwindbar, der Weg führt sicher zum Ziel! Doch Vorsicht ist geboten. Besteigt nicht verführerische Brücken, die über Abgründe gebaut zu sein scheinen, nach wenigen Schritten aber brechen; wir denken hier an zu bedenkenloses Kreditnehmen, das durch seine Zins- und Rückgabeverpflichtung der Wirtschaft mehr schaden als nützen kann; eilt ferner nicht zu schnell, der Weg will erst erkundet sein, ehe er beschritten wird, sonst gibt es zu leicht Enttäuschungen, und Umkehr führt oft zum Zusammenbruch; schaut schließlich um euch und bedenkt die Wirkung eures Vormarsches, es ist gut, wenn man mit seinen Nachbarn einträchtig und friedlich die gleiche Bahn zieht oder das gleiche Ziel verfolgt. Das Deutschland der Zukunft soll ein anderes sein als das Deutschland der Vergangenheit: reicher, stärker, angesehener und vor allem weniger gehaßt. Der Boden ist bereitet, die Mittel sind vorhanden, weise Arbeit wird Deutschland herausführen aus dem Elend, aus der Lähmung und dem Stillstand der Wirtschaft, wird die Krisis überwinden, die schon ein halbes Jahr das Land und damit die Welt peinigte, wird Leben hineintragen in die Betriebe, wird Hände und Räder rühren und wird endlich Deutschland zur Freiheit tragen. Tue jeder seine Pflicht an seiner Stelle bis zum äußersten. Nur größte Kraftanstrengung kann das überwinden, was uns zu leisten aufgegeben worden ist. Dann kommt das Licht! Darum an die Arbeit, sie wird nicht vergebens sein! (fl)

G. j.

Die Leipziger Herbstmesse 1924.

Selten ist eine Messe mit einer derartigen Spannung erwartet worden wie die diesjährige Herbstmesse in Leipzig. Nach der monatelangen Geschäftsstille erhoffte man von ihr einen Impuls und eine Belebung des Geschäfts. Zwar wurden Geschäfte in immerhin befriedigendem Umfang getätigt, gewisse Spezialartikel unserer Branche konnten sogar verhältnismäßig guten Geschäftsgang aufweisen, der große Impuls ist jedoch — wenigstens unmittelbar — ausgeblieben. Wenn man allerdings nach den offiziellen Berichten des Leipziger Meßamtes urteilen wollte, dann müßte man sagen, das Geschäft war gut. Aber mit den offiziellen Berichten des Leipziger Meßamtes hat es eine besondere Bewandtnis. Wenn sie erscheinen, erregen sie allgemeines Kopfschütteln, und man könnte versucht sein zu glauben, es sei aus Versehen ein Bericht aus den Jahren abgedruckt worden, in denen das Geschäft auf der Messe noch allgemein gut war. Wir haben schon einmal Veranlassung gehabt, mit aller Schärfe gegen diese Art der Messeberichterstattung Stellung zu nehmen; wir müssen es auch heute wieder tun, denn mit seinen einseitig und tendenziös abgefaßten Berichten nützt das Meßamt vielleicht sich selbst, nicht aber denjenigen, für die es da ist: den Ausstellern und Einkäufern. Es darf auch nicht vergessen werden, daß dadurch auch die Berichterstattung der Tagespresse falsch beeinflußt wird und im Ausland von der wirtschaftlichen Lage Deutschlands ein irreführendes Bild entsteht. Wenn sich das Meßamt diese Folgen seiner Berichterstattung noch nicht überlegt haben sollte, dann ist es höchste Zeit, das nachzuholen.

Dies vorweg! Bestimmend für die in der Einleitung erwähnte Hoffnung auf eine Belebung des Geschäfts war einmal die Tatsache, daß nach Annahme des Londoner Abkommens und der Dawes-Gesetze im Reichstag für die deutsche Wirtschaft eine völlig neue Situation geschaffen ist, auf die man in Wirtschaftskreisen nicht unberechtigte Hoffnungen setzt, und zum anderen auch die Tatsache, daß seit langer Zeit wieder das

Rhein-Ruhrgebiet als Käufer auf der Messe

erscheinen konnte. Schon dieser Umstand allein hätte genügt, um dem Messegeschäft eine neue Note zu geben. Daß dies jedoch nicht in dem vielleicht mancherorts erwarteten Umfange der Fall war, muß darauf zurückgeführt werden, daß man dort wie auch hier die Lage an sich zwar etwas optimistischer betrachtet, sie aber noch nicht derart übersehen kann, um jetzt schon geschäftliche Dispositionen größeren Umfanges zu treffen. Das Erscheinen der Einkäufer vom Rhein und von der Ruhr ist jedoch trotz alledem freudig begrüßt worden, und es konnten manche alten Geschäftsbeziehungen wieder erneuert werden, die über kurz oder lang sich auswirken müssen. Die damit erfolgte Wiedereinschaltung des Rhein-Ruhrgebietes in den Gesamtorganismus der deutschen Wirtschaft hat auf der Messe nicht unberechtigte neue Hoffnungen erweckt. Die erste Wiederanknüpfung ist in Leipzig erfolgt, eine weitere Interessennahme des Rhein-Ruhrgebiets an der Wirtschaft des unbesetzten Deutschland wird sich auf den folgenden Messen in Frankfurt a. M. und Köln, schon wegen der örtlichen Lage, in voraussichtlich noch größerem Umfange zeigen.

Ein weiterer Umstand, der das Messegeschäft — und zwar in umgekehrtem Sinne — beeinflußt hat, ist die immer stärker werdende

Auslandskonkurrenz auf dem deutschen Markt.

Der Geldmangel, der sich bis weit in die Kreise des Konsumenten hinein bemerkbar macht und dessen Kaufkraft auf ein Minimum

herabdrückt — mehr als einmal haben die Einkäufer in Leipzig darüber bitter Klage geführt — hat zur Folge, daß nur Nachfrage nach billigen Waren vorhanden ist. Auch in Leipzig hat sich dies gezeigt. Wer „billig" anbieten konnte, hat manche Aufträge mit nach Hause bringen können. Uns ist mehr als einmal versichert worden, daß das kaufende Publikum um eines billigeren Preises willen lieber einen Mangel an Qualität in den Kauf nimmt. Wenn wir auch diese Einstellung nicht verstehen können, sondern nach wie vor der Ansicht sind, daß die „teuerste Ware noch immer die billigste" ist, so muß doch die Händlerschaft mit dieser Einstellung der breiten Masse ihrer Kunden rechnen und selbst danach trachten, billige Waren auf Lager zu halten. Daß auf diese Weise die ausländischen Waren wegen ihrer Preiswürdigkeit bevorzugt werden, ist leider eine Tatsache, mit der wir rechnen müssen. Bedauerlich ist es aber, daß diese ausländischen Waren vielfach auf illegalem Wege nach Deutschland kommen und daß für diejenigen Waren, für die die Einfuhr freigegeben ist, noch nicht ein genügender Zollschutz vorhanden ist, um die einheimische Produktion zu schützen. Noch nie hat man wohl so gut Gelegenheit gehabt, diese Notwendigkeit klar zu erkennen, wie in Leipzig bei Gesprächen mit Ein- und Verkäufern. Es wäre deshalb zu wünschen gewesen, daß diejenigen Herren, die im Reichswirtschafts- und im Reichsfinanzministerium die Zollvorlagen bearbeiten, sich die Zeit genommen hätten, während der Messe einmal nach Leipzig zu fahren, um den Einfluß der ausländischen Konkurrenz auf die heimischen Wettbewerbsverhältnisse an der Quelle zu studieren. Vielleicht hätten sie dann die Notwendigkeit eines schnelleren Abschlusses der Zollvorlage erkannt und wären mit dem nächsten D-Zug oder gar per Flugzeug nach Hause gefahren, um dann auf den Amtssesseln die nötige Energie und Schnelligkeit bei der Bearbeitung der Zollvorlage zu entfalten.

Diese kleine Abschweifung in unserem Messebericht war notwendig, denn wenn man nicht nur über das Tatsächliche der Messe berichten will, sondern auch über ihre Lehren und Tendenzen, dann muß auch alles das erwähnt werden, was das Messegeschäft beeinflußt hat und auf der Messe sich besser erkennen ließ, als bei dem sonst ewig gleichen Gang der Wirtschaft.

Neben den vielen Nachteilen, die die Auslandskonkurrenz für die deutsche Wirtschaft zweifellos bringt, hat sie doch den einen Vorteil: sie zeigt uns immer wieder, wieweit wir noch davon entfernt sind, mit unseren Preisen auf dem Auslandsmarkt zu konkurrieren. Die Messe gibt die beste Gelegenheit, in Gesprächen mit ausländischen Einkäufern entsprechende Beobachtungen zu machen. Das war auch diesmal in Leipzig der Fall, und wenn sich im Verlauf des Messegeschäfts eine gewisse

Tendenz zu Preisherabsetzungen

bemerkbar machte, so ist das wohl eine Folge der Erkenntnis, daß ein Ausgleich zwischen unseren Inlands- und den Weltmarktpreisen unumgänglich notwendig ist, um unsere Wirtschaft wieder in Gang zu bringen. Zwar waren diese Preisherabsetzungen, die — wie bereits in unserem Vorbericht erwähnt — in einigen Branchen offiziell vorgenommen worden sind, in anderen wiederum auf dem Wege des Entgegenkommens bei Abschluß einzelner Geschäfte, nicht gerade beträchtlich, sie zeigen jedoch, daß man in den Kreisen unserer Wirtschaft erkannt hat, wo wir einsetzen müssen, um wieder konkurrenzfähig zu werden. Der Anfang ist von der Wirtschaft selbst gemacht worden, der Preisausgleich großen Stils kann aber erst kommen, wenn unserer Wirtschaft wieder ausreichende Kapitalmengen zugeführt werden.

Immerhin zeigen doch diese Vorkommnisse, daß wir auf dem besten Wege sind und uns anstrengen, wieder ins Geschäft zu kommen. Von seiten der Meßbesucher hat man dies dort, wo die Ursache der Preisherabsetzungen nicht die Abstoßung von Lagerposten zu „Verzweiflungspreisen" war, auf den Umstand zurückgeführt, daß im Hinblick auf die zu erwartenden Handelsverträge Deutschland immer mehr in den Kreis der Weltwirtschaft gezogen wird und daher bemüht sein muß, sich mit seinen Preisen und Konditionen denen des Auslandes anzupassen.

Diese Erkenntnis, die in Leipzig von Ein- und Verkäufern als eine der wichtigsten Gegenwartsfragen angesehen worden ist, hat auch

die Frage der Zielgewährung

beeinflußt und sie nicht die entscheidende Rolle spielen lassen, die man vielleicht erwartet hat und die sie noch auf der Frühjahrsmesse gespielt hat. Damals konnten wir feststellen, daß diejenigen Aussteller auf der Messe das beste Geschäft gemacht haben, die das längste Ziel geben konnten. Auf der Herbstmesse jedoch scheint sich die in letzter Zeit zu beobachten gewesene Abschwächung der Geldknappheit infolge des Eindringens ausländischen Privatkapitals in die deutsche Wirtschaft schon etwas ausgewirkt zu haben. Längere Ziele wurden überall dort gewährt, wo es sich darum handelte, ein Geschäft nicht zum Scheitern kommen zu lassen. Man hat Ziele von drei Monaten feststellen können, ohne daß dies Einzelfälle gewesen wären. Die Regel waren Ziele von 14 Tagen bis zu 6 Wochen.

Schon daran merkt man, daß die gegenwärtige Lage unserer Wirtschaft in Leipzig nicht ohne Optimismus betrachtet worden ist. Wenn auch, wie eingangs erwähnt, die Messe nicht die erhoffte unmittelbare Belebung gebracht hat, so hat sie doch gewisse

Ausblicke und Fingerzeige

ergeben, die für die nächste Zukunft von nicht zu unterschätzendem Wert sind. Der allgemeine Eindruck war der, daß die Leipziger Messe weit besser verlaufen wäre, wenn die Frist zwischen Annahme der Dawes-Gesetze und dem Beginn der Messe länger gewesen wäre und wenn sich die neue Situation hätte auswirken können. Ist erst der deutschen Wirtschaft etwas Zeit gegönnt worden, sich darauf einzustellen und den neuen Verhältnissen Rechnung zu tragen, dann wird auch — und das war die Absicht vieler — die Wirkung auf das Geschäft nicht ausbleiben. Das gesteigerte Interesse am Geschäft und die Tatsache, daß in den durch die finanziellen Verhältnisse des Betriebes gezogenen Grenzen gekauft worden ist, sind der beste Beweis dafür. Der mittelbare Erfolg der Leipziger Messe wird sich also erst zeigen, und die der Leipziger Messe folgenden Messen in Frankfurt a. M., Köln usw. werden aller Wahrscheinlichkeit nach das ernten, was die Leipziger Messe im Herbst 1924 gesät hat!

(f) Dr. K. M.

* * *

Die Gummi-Industrie auf der Messe.

Wenn wir nach einer Schilderung des Messegeschäfts im allgemeinen uns nun der Gummi-Industrie zuwenden, so können wir erfreulicherweise feststellen, daß für unsere Branche die Messe besser verlaufen ist als für viele andere Industriezweige. Neben dem Inland, das als Hauptkäufer noch immer in Frage kommt, hat aber auch das Ausland wieder an den Erzeugnissen unserer Branche Interesse gezeigt. Das gilt insbesondere für nahtlose Gummiwaren, in denen nennenswerte Posten nach Oesterreich, Tschechoslowakei, den Randstaaten und nach Südamerika verkauft wurden. Da es sich hier vornehmlich um gewisse Spezialmarken handelte, war mit den gegenüber dem Ausland erzielten Preisen auszukommen.

Wenn auch im übrigen über

gedrückte Preise

viel Klage geführt worden ist, so hat man doch nicht umhin können, beim Abschluß der Geschäfte mehr als früher Entgegenkommen zu zeigen und mit den Preisen sich den Bedürfnissen des Marktes anzupassen. Das ist manchmal mehr geschehen, als man es glaubte, rechtfertigen zu können, denn die Konkurrenz, die durch ihre Schleuderofferten die Marktlage beunruhigte, diktiert zwar nicht die Preise, beeinflußt aber zweifellos die Preisbildung nach unten. Um nur ein Beispiel zu erwähnen: in Leipzig sind Sauger zum Preise von 4,30 M per 100 Stück angeboten worden, während der offizielle Konventionspreis unseres Wissens zurzeit 12,85 M beträgt. Selbst wenn die Rabatte beim Bezug größerer Posten in Abrechnung gebracht werden, ist der Preis von 4,30 M beinahe die Hälfte dessen, was man unter Berücksichtigung der Gestehungskosten und eines angemessenen Gewinns normalerweise erzielen müßte. Auch die Auslandskonkurrenz hat sich unerfreulich bemerkbar gemacht. Glücklicherweise sind noch für die wichtigsten Gummiwaren Einfuhrverbote. Aber für diejenigen, deren Einfuhr frei ist, drückt die Auslandskonkurrenz derart auf den Markt, daß sich auskömmliche Preise vorläufig kaum erzielen lassen. Amerikanische Wringmaschinen werden zu einem 3—5 M pro Stück billigeren Preise angeboten als deutsche Maschinen, für die man einen Preis von 16—18 M erzielen muß.

Auch in unserer Branche hat man längere Ziele geben müssen, namentlich beim Verkauf nach dem Ausland. So hat sich in Leipzig das Gerücht behauptet, daß der Verband österreichischer Gummiwaren-Großhändler vor Beginn der Messe beschlossen haben soll, in Leipzig auf der Messe nur dann zu kaufen, wenn von den Ausstellern ein Ziel von 3 Monaten gegeben wird. Von Ausstellern, die trotz dieser Bedingung nach Oesterreich verkauft haben, ist uns diese Nachricht bestätigt worden.

Das Messegeschäft in den einzelnen Gummiwaren

war, wie auch aus dem folgenden Bericht hervorgeht, nicht schlecht. Besonders Spielwaren aus Gummi sind es gewesen, die einen erfreulichen Absatz finden konnten. Die Gummi-Industrie scheint sich in letzter Zeit mit viel Geschick auf dieses Gebiet geworfen zu haben. Wir erwähnen nur die reizende Neuheit der Vulkan-Gummiwarenfabrik Weiß & Baeßler A.-G., Leipzig, die Gummi-Banane, die ein großer Messeschlager war. Ueberall, an jeder Straßenecke, vor jedem Meßhaus konnte man sie kaufen. Auch in Reifen, namentlich Vollgummireifen, ist das Geschäft befriedigend gewesen. Interessieren dürfte die Tatsache, daß uns ein schwedischer Fachmann mitgeteilt hat, die schwedische Regierung habe beschlossen, die Benutzung von Vollgummireifen für Lastkraftwagen wegen der damit für die Landstraßen verbundenen „Beschädigungsgefahr“ zu verbieten. Es ist uns jedoch unmöglich gewesen, diese Mitteilung auf ihre Richtigkeit nachzuprüfen, wir geben sie jedoch unter Vorbehalt wieder, damit sich die betreffenden Kreise mit der Angelegenheit befassen können.

Neben den bereits erwähnten Neuheiten in Spielwaren aus Gummi hat die Leipziger Messe noch verschiedene andere

Neuheiten unserer Branche

aufgewiesen. Zunächst einmal einen neuen Tennisball der „Continental“. Der Filz ist nicht mehr zusammengenäht, sondern durch eine Gumminaht zusammenvulkanisiert. Dadurch soll der Uebelstand des Aufreißens der Bälle, den der Verfasser aus eigener Erfahrung namentlich bei Tournieren, wo scharf geschlagen wird, kennt, behoben werden, desgleichen die Unregelmäßigkeiten in der Naht, die sich im Schlag und Flug auswirken. Eine weitere Neuheit der „Continental“ sind Badehauben und Apachentücher aus gummierter Crep de chine-Seide. Die Badehauben bekommen dadurch ein sehr gefälliges, bunt schimmerndes Aussehen. Die beliebten Apachentücher brauchen die Damen infolge der Gummierung selbst am Strand und im Badewasser nicht zu entbehren. Auch ein Gürtel aus Gummi, der sich nach außen hin von einem Ledergürtel nicht unterscheiden läßt (Vorwerk & Sohn, Barmen), hat in seiner Farbenreinheit großes Interesse gefunden.

* * *

Ueber den Verlauf der Leipziger Messe und das Messegeschäft in den einzelnen Gummiwaren wird uns noch von anderer Seite der folgende Bericht zur Verfügung gestellt:

Im großen und ganzen hat die Leipziger Herbstmesse 1924 für die deutsche Industrie im allgemeinen nicht die anfangs gehegte Auswirkung gehabt. Der Meßbetrieb flaute zusehends ab. Die Hoffnung, daß sich die wirtschaftliche Besserung spontan bemerkbar machen würde, ist nicht allenthalben zur Tatsache geworden. Im Gegensatz hierzu stehen die Mitteilungen, die mir von Fachleuten unserer Branche persönlich gemacht worden sind. Die Mehrzahl der Aussteller spricht von befriedigenden Abschlüssen, die sich aber größtenteils lediglich, wie bereits erwähnt, auf Gummi-Spielwaren und Gummi-Neuheiten bezogen. Jeder Besucher der Messe wird die Beobachtung gemacht haben, daß im Meßzentrum Leipzigs an den Straßenecken der Kleinhändler Gummi Trumpf war. Gummivögel, Gummiblumen, Zungenbälle, Gummifiguren, Gummibananen, hüpfende Gummitiere, Gummiballons wurden, wie im Frühjahr die Kuckucks-, Nachtigal- und Kanarienvogel-Pfeifen, gewissermaßen Schlager der Messe. In diesen Gegenständen blühte das Geschäft, wie die in den Knopflöchern der Jacketts emporblühenden Blumen. Im Grunde sind das alles ja längst in der Branche bekannte Scherz- und Juxartikel, die aber in neuer und zugkräftiger Aufmachung immer wieder Liebhaber und Käufer finden. Zahlreiche neue und eigenartige Ideen und Gedanken hatte die Gummibranche „herausgetüftelt“ und in die Wirklichkeit umgesetzt. Und wenn man meiner Anregung folgt, die ich auf Seite 1049 der „Gummi-Zeitung“ bereits gab, wird sich unsere Branche bemühen, auf diesem Gebiete weiter fortzuschreiten. Es gibt eine ganze Anzahl Fabrikate, die man ausbauen und neu in den Herstellungsbereich aufnehmen kann. Dazu gehören, wie ich bereits erklärte, Reise-, Bade- und Andenken-Artikel. Als Käufer für diese Erzeugnisse traten, wie ich beobachten konnte, nicht allein Gummiwarenhändler, Zwischenverkäufer und Detaillisten unserer Branche auf, sondern Geschäfte, die sich mit dem Verkauf von Reise-Andenken beschäftigen und meistens Aufträge für das kommende Frühjahr lieferbar erteilten. So wurde angeregt, Tableaux mit Holz- oder Metallunterlage herzustellen, diese mit gummierten Stoffen zu überziehen, auf die charakteristische Abziehbilder aufgelegt werden könnten. So z. B. eine kolorierte Photographie von Helgoland, Westerland, aus Thüringen, Bayern, vom Bodetal, mit Sujets vom Strande, aus den Bergen, vom sagenumwobenen Waldkater im wildzerklüfteten Tal der rauschenden Bode, vom Brocken u. dgl.

Eine große Anzahl von Gummispielwaren und Gummi-Kurzwaren könnten zweifellos mit bedruckt oder bepr ägt werden. Ja selbst neue Formen würden sich hier rentieren. Es bedarf eben nur der Anregung, um neue Absatz- und Umsatzquellen ausfindig zu machen, die uns gerade jetzt zu Beginn einer neuen hoffnungsvollen Aufwärtsperiode von Vorteil sein würden.

Daß sich auch andere Industriezweige der Gummiwaren und technischen Fabrikate bedienen, um Neuheiten herauszubringen, konnte mehrfach beobachtet werden. Immer wieder trat die vielseitige Verwendungsmöglichkeit unserer Erzeugnisse in die Erscheinung. Das ist erfreulich und wird Gelegenheit bieten, uns schnell aus dem Niedergang zu neuer Betätigung emporzureißen.

Auch die Celluloid-Industrie ist mit zahlreichen neuen Erscheinungen auf den Plan getreten. Daß hier besonderer Wert auf die künstlerische Seite gelegt wird, ist um so bedeutungsvoller, als damit nicht allein die teuren Artikel, sondern auch die billige Durchschnittsware gemeint ist. Vielfach ergänzten sich Celluloid und Gummi und traten gemeinsam verbunden als Stiefeleinlagen, Spielwaren, Dosen, Büchsen, Behälter u. dgl. auf. Auch Hartgummi und Galalith zeigten sich in modernem und künstlerischem Geschmack vertreten. Wirklich sehenswert waren Schirm- und Stockgriffe, erstere mit allen Schikanen für die Damenwelt. Sie bargen Börsen, Puder- und Odeurbehälter, Schreibwerk, Spiegel usw. Natürlich blieb auch die Verbandstoffbranche nicht still. Stapelartikel in ihr wurden ziemlich lebhaft gehandelt. Auf dem Gebiete der technischen Branche waren die Umsätze allerdings nicht immer gleichmäßig. Was in diesen Artikeln in Leipzig verkauft wurde, ging meistens mit anderen Fabrikaten Hand in Hand. Aehnliches ist auch von Treibriemen, Verpackungen, Verdichtungen zu berichten. In Gas-, Irrigator- und Wasserschläuchen, sowie in chirurgischen Fabrikaten konnte der Umsatz der Frühjahrsmesse wohl nicht erreicht werden. Es wurde hier eben nur das Nötigste, das man bezahlen konnte, eingekauft. Auch von Armaturen, Werkzeugen, technischen Glaswaren ist nicht viel zu erzählen. Im Bereiche der Sportartikel-Messe gab es, zumal die Saison für unsere Fabrikate beendet ist, nicht viel Aufregung. Dagegen waren die Umsätze in Gummiwaren für Wintersportgerätschaften nicht unbedeutend. Hier handelte es sich um Gummi-Unterlegeplatten für Schneeschuhe, um Balata-Riemenbindungen, um Gummistrammer usw.

Neben den Spielwaren ist wohl das beste Geschäft in Gummiwaren in den verschiedenen Variationen der Gummibänder und Gummibandgewebe gemacht worden. Die „Mode des Tages“ ist das Gummi-Korsett der Dame. Die verschiedensten Aufmachungen konnte man mit mehr oder minder Delikatesse verbuchen. Ganz reizend sind die zartfarbenen Zusammenstellungen von Seide und Gummi. Reizende Neuheiten brachten Gummi-Strumpfbänder, Sockenhalter, Hosenträger. Es wird sicherlich nicht lange dauern, bis sich auch die „Gummi-Kombination“ bei der Damenwelt eingeführt hat. Fast scheint es, als ob auf diesem Gebiete das Interieur der Dame sich immer mehr der Elastizität des Gummis zuwendet, was wir mit Freuden begrüßen wollen.

Patent-, Para- und nahtlose Artikel konnten sich über Interesselosigkeit ebenfalls nicht beklagen. Auch hier ist manche Neuheit zum Trumpf auserkoren. Immer wieder muß man sich wundern, woher alle diese Ideen kommen, über deren Vielseitigkeit man um so überraschter ist, als sie eigentlich nur auf der Messe zum Ausdruck kommen.

Wenn ich im Vorbericht davon gesprochen habe, daß Leipzigs Herbstmesse 1924 eine hoffnungsfreudige Messe mit dem Ausblick auf eine bessere Zeit und Entwicklung war, so kann ich dieses im Schlußbericht nur noch einmal unterstreichen. Gab es durchweg für unsere Branche auch keine übervollen Kommissionsbücher, so kann ich dennoch nicht behaupten, daß ich irgendwo besondere Klagen vernommen habe. Man versicherte mir durchweg, daß man sich die Situation weit schlechter und schwieriger dargestellt habe, als die Wirklichkeit sie zeigte. Wenn daher nicht allenthalben von der Leipziger Herbstmesse mit Achtung gesprochen wird, so liegt das für uns und unsere Branche erfreulicherweise anders. Hoffnungsvoll sehen wir den kommenden Monaten entgegen. Und mit vereinten Kräften wird die Gummiwaren- und technische Branche wieder einmal den Beweis erbringen, daß sie auch schwierige Zeiten durch ihre Vielseitigkeit und solide Konstitution zu überwinden in der Lage ist. Sind erst einmal die Geldklemme und Kreditnot vorüber und erfolgen alle Zahlungen in kaufmännischer Weise, so sind wir zweifellos über den hohen Berg hinweg und gehen einer hoffnungsfrohen Zukunft entgegen, die wir alle herzlich wünschen.

L. J. L. Schmidt.

Wirtschaftsreform in der englischen Gummi-Industrie?

Zu dieser bemerkenswerten Bewegung, auf die wir bereits hinwiesen[1]), können wir weiter berichten, daß inzwischen auch der Vorsitzende des Zentralverbandes der englischen Kautschuk-Industrie (India-Rubber Manufacturers Association), Herr A. Johnston, Generaldirektor der North British Rubber Co., sehr positiv zu dieser Frage in der englischen Fachzeitung[2]) öffentlich Stellung genommen hat. Bei der Wichtigkeit, die die Behandlung dieser Probleme erst recht für uns hat, geben wir seine Ausführungen im Auszuge wieder:

„Organisation ist der Schlüssel für unsere Zukunft, nicht nur innerhalb eines Werkes, sondern in der Gummi-Industrie in ihrer Gesamtheit. In letztgenannter Beziehung kann man eine langsame, aber sichere Abkehrung von dem alten falschen Gedanken beobachten, daß die Mitglieder der Gummi-Industrie gegenseitig total entfremdet bleiben müßten, geschworene Feinde wie die Teilnehmer einer Vendetta. Der praktische und richtige Begriff einer Interessengemeinschaft hat Boden gewonnen, und es ist bereits eine anerkannte Wahrheit, daß die Gummi-Industrie sich organisieren und gemeinsam in allen Belangen vorgehen muß, die ihre Hoffnungen und Ideale verkörpern zur Förderung, Entwicklung und zum Schutz dieser Industrie im besten Sinne des Wortes.

Verschiedene Anzeichen sprechen dafür, daß innerhalb unserer Industrie die Erkenntnis Platz greift, daß zwischen der ultraindividualistischen Einstellung und der Tatsache, daß unsere Industrie eine der am erbarmungslosesten konkurrierenden und am wenigsten gewinnabwerfenden Industrien ist, ein direkter Zusammenhang besteht. Die Gummi-Industrie hat tatsächlich in einem Zustand konkurrierenden Irrsinns gelebt. In keiner anderen Industrie wurde z. B. so wenig auf eine vernünftige Klassifikation ihrer Abnehmer geachtet, wie in der Gummi-Industrie, ein Zustand, der alle Arten von Sinnlosigkeiten und Lächerlichkeiten hervorrief. (Es war z. B. nicht selten der Fall, daß eine Fabrik dem Detaillisten den gleichen Rabatt einräumte, wie eine andere Fabrik dem Grossisten.) Dieses Fehlen gegenseitigen Vertrauens und einheitlicher Organisation in der Gummi-Industrie ist zweifellos eine der Hauptursachen für das Zurückbleiben der Gummi-Industrie gegenüber einer Entwicklung, die man vernünftigerweise hätte erwarten müssen und hat ursächlich zu dem traurigen Auf und Ab unserer Industrie während der letzten 20 bis 30 Jahre beigetragen. Organisation und Kooperation innerhalb unserer Industrie würden diese Wechselfälle ausgeglichen, wenn nicht überhaupt ausgeschaltet haben.

Der erste Schritt bei der Bewegung, den jetzigen unhaltbaren Zustand abzuändern, muß notwendigerweise die Arbeitsteilung von Werk zu Werk je nach den hergestellten Artikeln sein. In dieser Richtung ist in einigen Branchen bereits vorgegangen, und zwar mit einem Resultat, das zu dem Schlusse ermutigt, daß dieser Vorgang, auf die ganze Gummi-Industrie angewendet, gleichmäßigere, mehr Gewinn bringende und in jeder Beziehung mehr zufriedenstellende Bedingungen schaffen wird.

Gleichzeitig würde der Weg zu einer Normalisierung der Qualitäten, Größen und Typen gewiesen werden und dies, Seite an Seite mit einer Verbesserung der Warenqualitäten, besonders der jetzt minderwertigen Grades, würde uns die Zufriedenheit unserer Kunden sichern.

Gerade das letztere ist vom Standpunkt der Gummi-Industrie außerordentlich wünschenswert, denn wie jeder weiß, ist bisher unsere Industrie durch die unter dem Druck der gegenseitigen Konkurrenz erfolgte Verschlechterung der Qualität ganz enorm geschädigt worden. Das Ende vom Liede war, daß die Käufer mit einigen Artikeln, die unsere Industrie auch vorzüglich herstellen könnte, nichts mehr zu tun haben wollen, weil infolge schlechter Erfahrungen der falsche Eindruck hervorgerufen wurde, daß derartige Gummiwaren ungeeignet sind.

Ich bin überzeugt, daß die Verwirklichung dieser Reformpläne die brennendsten Probleme, denen die Gummi-Industrie in der Erzeugung und im Absatz gegenüber steht, auf einer wirklich praktischen und kaufmännischen Grundlage lösen wird.

Zusammenfassend — diese Reformen sind als Maßnahmen geplant, auf kurze oder lange Sicht, sowohl im Interesse der Gummi-Industrie als auch im Interesse des konsumierenden Publikums."

Es kann hier nicht unerwähnt bleiben, daß das Einsetzen dieser Bewegung in der englischen Gummi-Industrie, wenn auch wohl nicht im ursächlichen Zusammenhang, so doch zeitlich mit den von uns der deutschen Gummi-Industrie vorgeschlagenen[3]) Reformplänen zusammenfällt. Wenn auch wohl sicherlich der hier wie dort herrschende wirtschaftliche Zwang, mit den bisherigen Methoden zu brechen, wegweisend ist, müssen wir einerseits mit Befriedigung eine auffallende Kongruenz zwischen den Aeußerungen der maßgebenden Führer der englischen Gummi-Industrie und unseren Ausführungen konstatieren, andererseits aber mit noch größerem Bedauern feststellen, daß unser Appell bei den Führern unserer deutschen Gummi-Industrie anscheinend ungehört verhallt ist.

Videant consules, ne quid industria detrimenti capiat. π.

[1]) „Gummi-Zeitung" 28. August 1924.
[2]) „India Rubber Journal" 2. August 1924).

[3]) „Gummi-Zeitung" 29. Februar 1924.

Meinungsaustausch.

Explosionsgefahr bei Reparatur von Behältern leicht entzündlicher Flüssigkeiten.

„Die in der Anfrage auf Seite 1027 in Nr. 48 der „Gummi-Zeitung" vertretene Ansicht, daß nach dem Ausspülen der Gefäße mit Wasser weder Dämpfe noch Tröpfchen von gefährlichen Flüssigkeiten in denselben zurückbleiben können, ist irrig. Dies hat erst wieder eine kürzlich beim Schweißen eines Benzinfasses stattgefundene Explosion bewiesen. In genanntem Fall wurde das Faß mit kaltem Wasser gefüllt und ausgespült. Die Erfahrung hat gelehrt, daß es bei Vornahme derartiger Arbeiten eben unerläßlich ist, die Behälter wenigstens mehrmals mit heißem Wasser auszuspülen. Ganz sicher ist jedoch nur — wie schon in der Beantwortung besagter Anfrage hervorgehoben wird — das Ausblasen mit Dampf. Da die Behandlung mit kaltem Wasser auf alle Fälle unzureichend ist, bleibt nur entweder das Ausspülen mit heißem Wasser oder das Ausblasen mit Dampf übrig. Für letztere Methode spricht aber, außer ihrer größeren Sicherheit, auch noch ihre größere Billigkeit." K. H

* * *

Eindringlinge im Gummiwarenhandel.

„In einem Fachblatt stand kürzlich ein Artikel „Die Abgebauten im Gummiwarenhandel". Die Ausführungen treffen zu. Wir haben aber noch viel tollere Feststellungen machen können. Nicht allein, daß die Abgebauten sich in den Gummiwarenhandel einschleichen, nein, auch solche, die sich noch in guter Position befinden, halten den Gummiwarenhandel für denjenigen Geschäftszweig, in dem sich gut noch nebenbei verdienen läßt. Ein Angestellter der Landesbank der Rheinprovinz in Düsseldorf hat sich unter der Firma einer Frau E... H.... etabliert, d. h. unter dieser Firmenbezeichnung ist das Gewerbe beim Gewerbesteueramt in Düsseldorf angemeldet. Die Briefbogen lauten auf den betreffenden Namen und die Kundschaft läßt man unter der gleichen Firmenbezeichnung besuchen. Handelsgerichtlich eingetragen ist die Firma nicht. Als Branche führt man an „Spezialität: Chirurgische Gummiwaren". Das Geschäft betreibt man in einem Wohnzimmer, wenn nicht sogar in einem Schlafzimmer. Und wir kennen auch eine Firma, die diese Leute beliefert. Was ist hiergegen zu tun? Wir sind der Meinung daß ein Mann, der sich selbständig macht oder gemacht hat, seine Stellung dann anderen überlassen soll.

Unter der gleichen Adresse betreibt auch ein gewisser C. M. unter der Bezeichnung „C. M. & Co." (ebenfalls nicht eingetragen) einen Handel mit chirurgischen Gummiwaren.

Man sollte gegen solche Sachen einschreiten können, zumal wenn diese Leute sich noch anmaßen, Firmenbezeichnungen zu führen, wozu sie wohl kein Recht haben. Kaufleute können diese Menschen nicht sein, sonst würde man die Firmenbezeichnung nicht jeden Tag anders führen, vielleicht so, wie es ihnen gerade einfällt. Oder macht man derartige Manöver aus anderen Gründen, dann würde es am Platze sein, die Staatsanwaltschaft hierauf aufmerksam zu machen." W. B.

Schutzpreisliste im Linoleumhandel.

Die Vereinigung Deutscher Linoleumfabriken hat die mit dem Verband Deutscher Linoleumhändler, Sitz Leipzig, vereinbarte Verbandspreisliste für Bauqualitäten für sämtliche dem Händlerverband angeschlossenen Bezirksvereine geschützt. Das Gleiche gilt für den Verein der Linoleumhändler des westdeutschen Industriegebietes (Sitz Essen), sowie für die betreffenden Preise des Vereins der Linoleumhändler Berlins und der Provinz Brandenburg. Die Lieferungen der Linoleumwerke erfolgen daher unter der ausdrücklichen Bedingung, daß die geschützten Preise für Bauqualitäten nicht unterboten werden und daß Fälle der Zuwiderhandlungen der Schiedsgerichtsbarkeit der Händlerverbände unterliegen.

Neuerungen an Gummimischwalzwerken.

Von **P. Hoffmann**, Zehlendorf.

II. (Schluß.)

Während bei den bisher beschriebenen Walzwerken unterhalb der Walzen ein Trog angeordnet ist, aus dem der Mischer das herabgefallene Mischgut von Zeit zu Zeit entnehmen muß, um es oben in den Walzenmund zu schütten, sind bei neueren amerikanischen Maschinen hierzu besondere Einrichtungen vorgesehen. Eine solche Maschine von William Jameson in Chicopee Falls (Massachusetts) ist in Abb. 7 dargestellt. Unterhalb der beiden Walzen 1, 2 läuft über Rollen 3 ein breites endloses Band 4, das in irgend einer Weise derart angetrieben wird, daß das herabgefallene Mischgut nach links befördert wird. Dabei wird es durch zwei seitliche schräge Leisten 5 nach der Mitte des Bandes geschoben und gelangt vor ein breites Saugmundstück 6, das durch eine biegsame Leitung 7 mit der Saugseite eines Ventilators 8 in Verbindung steht. Unterhalb des Mundstückes 6 ist eine Bürstenreihe 9 angeordnet, die das Herabfallen des Mischgutes vom Förderband 4 verhindert. Das Saugrohr 10 des Ventilators 8 ist unter einer Anzahl von Behältern 11 entlanggeführt, die das Mischgut enthalten und durch kurze Rohrstücke 12 mit dem Saugrohr verbunden sind. Die Menge des aus den Behältern 11 zulaufenden Mischgutes wird durch Ventile 13 genau geregelt. Das Druckrohr 14 des Ventilators mündet in ein Sammelgefäß 15, dessen Trichter das Mischgut über die Walze 2 führt, auf der sich der Gummi befindet. Ein zweites biegsames Rohr 16, das unter Benutzung eines Ventils 17 zeitweilig an das Saugrohr 10 angeschlossen werden kann, trägt an seinem freien Ende einen Sauger, durch den etwa in den Trog 18 gefallenes Gut entfernt werden kann. Durch diese Einrichtung wird die Handarbeit des Mischers erspart, außerdem die störende Staubbildung nahezu völlig vermieden.

Abb. 7.

Die Abb. 8 zeigt die Bauart von Ira H. Spencer in West Hartford (Connecticut), bei der das Mischgut ebenfalls durch Saugen in einen oberhalb der Walzen 1, 2 befindlichen Sammler 4 befördert wird. Hierzu ist tangential an dem Sammler ein Rohr 3 angeschlossen, an dem ein mit Sauger 5 versehener Schlauch 6 befestigt ist. Der Sauger 5 kann entweder in einen das Mischgut enthaltenden Kübel 7 eingeführt werden oder in einen Trog 8, der die auf das endlose Förderband 9 gefallenen Teile der Mischung aufnimmt. Die Luftverdünnung im Sammler 4 wird durch eine Saugpumpe 10 hervorgerufen, die durch ein Rohr 11 mit einem zentralen Einsatz 12 des Sammlers in Verbindung steht. In diesem Rohr 11 ist eine Ventilklappe 13 und im unteren Teil des Sammlers 4 ein Schieber 14 vorgesehen. Durch ein Gestänge 15 sind die Klappe und der Schieber derart mit einander verbunden, daß das Oeffnen des Schiebers nur bei geschlossener Klappe möglich ist. Dies wird in einfacher Weise dadurch erreicht, daß das untere Ende des Gestänges 15 durch eine Bohrung des Schiebers und eine feste Führung hindurchtritt. Der Schieber kann also erst verschoben werden, nachdem das Gestänge 15 soweit angehoben ist, daß es den Schieber freigibt. Bei dieser Stellung ist aber die Ventilklappe 13 in ihrer Verschlußlage, in der sie verbleiben muß, bis der Schieber wieder geschlossen ist, denn lediglich bei dieser Stellung findet das Gestänge durch die Bohrung des Schiebers die zur Bewegung der Klappe 13 erforderliche freie Bahn. Das Hineinsaugen des Mischgutes in den Sammler kann somit nur bei geschlossenem Schieber 14 erfolgen, da nur dann die Verbindung zwischen Sammler und Pumpe hergestellt ist, während der Zuführung der Mischung zu dem auf die Walzen gegebenen Gummi findet dagegen keine Einwirkung der Pumpe auf das Mischgut statt.

Das unterhalb der Walzen vorgesehene Fördertuch kann selbst für das Zuführen des herabgefallenen Mischgutes zum Walzenmund benutzt werden. Derartige Anordnungen sind seit langem in Amerika und Frankreich im Gebrauch. Hierbei wird das Fördertuch von entsprechender Länge nicht nur durch zwei Rollen geführt, sondern es ist noch eine dritte Rolle vorgesehen, die oberhalb der Achse der vorderen Walze derart gelagert ist, daß das mitgenommene Mischgut beim Verlassen des Fördertuches von der Walze selbst zum Walzenmund bewegt wird. Diese dritte Führungsrolle und das über sie geleitete Fördertuch sind aber bei der Behandlung des Gummis im Wege, es muß daher dafür gesorgt werden, daß die Rolle und das Tuch schnell und sicher entfernt werden können, um die Walze zugänglich zu machen. Bei dem Mischwalzwerk von H. A. Welton in Detroit (Michigan), das in Abb. 9 dargestellt ist, sind die unteren Rollen 1,2 für das endlose Fördertuch 3 in Lagern 4, 5 in einem kräftigen Trog 6 drehbar. Lager 4 ist fest, Lager 5 dagegen einstellbar angebracht. Am Lager 4 sitzt ein Arm 7, an dem eine Führungsstange 8 drehbar angeordnet ist, die am freien Ende eine Führungsrolle 9 trägt. Die beschriebene Einrichtung ist naturgemäß an beiden Walzenenden unmittelbar neben dem Maschinengestell vorgesehen. Auf der Stange 8 ist das Lager 10 der dritten Führungsrolle 11 verschiebbar, es wird durch ein über die Rolle 9 geleitetes Seil 12 gehalten, dessen Ende an einer Seilrolle 13 befestigt ist, die auf einer Welle 14 sitzt. Diese Welle trägt eine weitere Seilrolle, über die ein Seil 15 läuft, an dem ein Gewicht 16 hängt, während das andere Ende dieses Seiles an einer Winde 17 befestigt ist. Infolge der beschriebenen Lagerung wird die Rolle 11 mit dem Fördertuch 3 dauernd gegen die vordere Walze a angedrückt, kann aber beim Vorbeigang eines größeren Stückes nachgeben. Soll der auf der Walze a befindliche Gummi zugänglich gemacht werden, dann wird mit Hilfe der Winde 17 das Gewicht 16 hochgezogen, dabei dreht sich die Welle 14 derart, daß das Seil 12 entspannt und demgemäß die Rolle 11 mit dem Fördertuch gesenkt wird. Das Herabfallen des Mischgutes von dem Fördertuch wird durch seitliche Lederstreifen 18 verhindert. Bei dieser Bauart ist besonders darauf Rücksicht genommen, daß die Einrichtung nachträglich bei einem vorhandenen Walzwerk eingebaut werden kann, deshalb sind die Haupteile an dem vom Walzengestell unabhängigen Trog 6 angeordnet. Da sich aber die Führungsstangen 8 als hinderlich erwiesen haben, hat der gleiche Konstrukteur die Einrichtung entsprechend der Abb. 10 verbessert. Die Rollen 1 und 2 für das Fördertuch 3 sind in der bisherigen Art angebracht, die Welle 14 wird ebenfalls durch Seil 15, Gewicht 16 und Winde 17 gedreht, sie trägt die Seilrolle 13, an der

Abb. 8.

das Seil 12 befestigt ist, an dem das Lager 10 für die Rolle 11 aufgehängt ist. Das Lager 10 ruht in einem Arm 19, an dem ein Arm 20 angelenkt ist, der um einen Zapfen 21 gedreht werden kann. Beim Aufwinden des Gewichtes 16 klappen die Arme 19 und 20 um das sie verbindende Gelenk zusammen (vergl. die gestrichelte Lage), wobei sich der Arm 20 auf einen Anschlag 22 legt. Damit ist nicht nur die Rolle 11, sondern auch das sie tragende Gestänge aus dem Wege geräumt. Zur Einstellung der Rolle 11 dient eine auf einem Führungsbügel 23 verschiebbare Rolle 24, die auf das Seil 12 wirkt.

auf den Armen 19 von auf einer Welle 20 sitzenden Winkelhebeln, an deren anderen Armen 21 kräftige Federn 22 angreifen. Wird der Kolben 17 im Zylinder 18 abwärts bewegt, dann dreht sich die Welle 12 derart, daß die Seile 8 das Umlegen der Arme 6 in die Ruhelage zulassen. Gleichzeitig werden die Winkelhebel 19, 21 durch die Federn 22 im Sinne des Uhrzeigers gedreht, so daß die Rolle 5 nach außen verschoben und das Fördertuch 1 gespannt wird. Die Rollen und das Fördertuch nehmen dann die gestrichelt angedeutete Lage ein. Sobald der Kolben 17 durch Druckluft nach oben verschoben wird, kehren alle Teile wieder in ihre Arbeitslage zurück.

Abb. 9.

Abb. 10.

Wird bei den beschriebenen Maschinen die vordere Führungsrolle des Fördertuches gesenkt, so wird das Tuch spannungslos und fällt in den Trog unter den Walzen hinein, wobei es auf seiner Innenseite durch das im Trog befindliche Mischgut verunreinigt wird. Sobald das Fördertuch wieder in seine Arbeitslage gebracht wird, werden diese Verunreinigungen auf die Führungsrollen des Tuches übertragen, so daß eine Reinigung der ganzen Einrichtung notwendig ist. Um diesen Uebelstand zu vermeiden, läßt Bernard O. Hale in Ansonia (Connecticut) auf die Lager der hinteren Führungsrolle für das Fördertuch Federn oder Gewichte derart wirken, daß beim Senken der vorderen Rolle die hintere

Abb. 11.

soweit verschoben wird, daß das Fördertuch auch in der Ruhelage gespannt bleibt. Eine Ausführungsform einer solchen Anordnung zeigt die Abb. 11. Das Fördertuch 1 ist über vier Rollen 2, 3, 4, 5 geführt. Von diesen sind die Rollen 2 und 3 in Armen 6 gelagert, die um Zapfen 7 drehbar sind und an deren oberen Enden Seile 8 angreifen, die über Scheiben 9 und 10 zu einer Scheibe 11 auf der Welle 12 geführt sind, an der sie befestigt sind. Die Welle 12 trägt an einem Ende eine weitere Seilscheibe, um die ein Seil 13 geschlungen ist, das über Seilscheibe 14 geleitet und bei 15 am Maschinengestell befestigt ist. Die Scheibe 14 wird von der Stange 16 eines Kolbens 17 getragen, der durch Druckluft in einem Zylinder 18 verschoben werden kann. Die Rolle 4 ist fest gelagert, die Rolle 5 dagegen ruht

Das häufige Senken und Heben des Fördertuches wird entbehrlich, wenn das Umwenden des Gummis mechanisch geschieht. Zu diesem Zweck sind bei der Maschine der Société A. Olier & Cie. in Clermont-Ferrand entsprechend Abb. 12 oberhalb der Walze 2, die stärker als die Walze 3 geheizt ist, zwei pflugscharartige Wender 16 angeordnet, durch die der Gummi, der die Walze 2 umgibt, dauernd umgewendet wird. Mit Hilfe einer Schraube 17, die in ein fest mit dem Walzenlager verbundenes Konsol 18 eingeschraubt ist, wird der Wender eingestellt und gegen die Walze gedrückt. Unter den Walzen läuft über Rollen 12, 13, 14 das endlose Fördertuch 11, die Rolle 14 ist in drehbaren Armen 15 gelagert, so daß zum Abnehmen des Gummis von der Walze 2 das

Abb. 12.

Tuch 11 in die gestrichelt angegebene Lage gebracht werden kann. Das Mischgut wird aus dem Trichter 4 durch einen Verteiler 5, der durch Kettenrad 6 und Kette 7 von der Walze 3 angetrieben wird, auf den Gummi gebracht.

Bei einer ähnlichen Anordnung von A. Garabiol in Paris, die in Abb. 13 dargestellt ist, dient zur Förderung des Mischgutes ein endloses Fördertuch 1, das nur mit der einen Walze 2 zusammenarbeitet, während die Wender 3 oberhalb der anderen Walze 4 vorgesehen sind. Das Fördertuch 1 ist mit Schaberleisten 5 besetzt, die parallel zur Walzenachse verlaufen. Der Antrieb des Tuches erfolgt durch Gummiwalzen 6, die auf der Walze 2 laufen. Diese Walzen und die Führungsrollen 7 für das Tuch 1 werden von Blechen 8

getragen, die durch Stangen zu einem Rahmen verbunden sind. Dieser schwingt um die Welle der Walzen 6 und ist durch Gewichte 9 derart belastet, daß die Walzen 6 mit dem nötigen Druck gegen die Walze 2 gedrückt werden. Die ganze Fördereinrichtung kann um die Welle der Gummiwalzen 6 von der Walze 2 abgeschwenkt werden, Haken 10 halten den an der Walze 2 anliegenden Teil des Fördertuches hierbei in seiner Lage. Durch ein Leitblech 11 wird das zwischen den Walzen hindurchfallende Mischgut auf das Fördertuch geleitet, das Blech ist drehbar gelagert und wird durch ein Gewicht in der Gebrauchslage gehalten, kann aber ausweichen, wenn beispielsweise der Gummi auf der Walze 4 abgeschnitten und abgezogen wird. Die Wender 3 sind pflugscharartig gestaltet und durch Schrauben einstellbar befestigt.

Abb. 13.

Durch solche feststehenden Wender wird der Gummi stets in der gleichen Weise bearbeitet, was für das Mischen nicht gerade vorteilhaft ist, denn die Beimengungen werden schneller und besser im Gummi verteilt, wenn die Lage der Gummiteile zueinander dauernd gewechselt wird. Robert M. Graham in Akron (Ohio) versieht deshalb die Wender mit einem Antrieb, durch den ein beliebiger Wechsel der Arbeitsweise möglich ist. Die Abb. 14 zeigt einen Vertikalschnitt durch die Mitten der Walzen eines derartigen Mischwalzwerkes. Daraus ist die Anordnung des einen Wenders ersichtlich, die gleiche befindet sich noch einmal am anderen Ende der Walzen. Unterhalb der beiden Walzen 1 und 2 befindet sich das übliche, über Rollen geführte endlose Fördertuch 3, über der Walze 1, die stärker beheizt wird als Walze 2, ist der pflugscharartige Wender 4 vorgesehen. Er sitzt an einem Träger 5, der an einer Führung 6 verschiebbar ist und wird mit Hilfe einer Schraubenspindel 7 auf- und abwärts bewegt. Die Spindel 7 ist in einem Wagen 8 gelagert, der auf den Wellen 9 und 10 verschiebbar ist. Hierzu dient

Abb. 14.

eine Schraubenspindel 11, die durch eine Mutter am Wagen hindurchtritt. Der Antrieb der Spindeln 7 und 11 erfolgt dadurch, daß die Wellen 10 und 9 durch Kettenantrieb von Walze 1 gedreht werden und ihre Bewegung durch Zahnrädergetriebe auf die das Gewinde für die Spindel 7 enthaltende Schnecke 12 und die Spindel 11 übertragen. Die Getriebe sind derart ausgebildet, daß die Drehrichtung der beiden Spindeln umgekehrt werden kann. Hierzu dienen besondere elektrische Kupplungen. Durch die Spindel 7 wird der Wender 4 nach aufwärts oder nach abwärts, durch Spindel 11 der Wagen 8 nach dem Ende oder der Mitte der Walze 1 verschoben. Die elektrischen Kupplungen der Zahnrädergetriebe werden durch einen Kontroller gesteuert, der mit Hilfe eines Kettenantriebes von der Welle 10 gedreht wird. Die Kontakte dieses Kontrollers sind derart verstellbar, daß die Kupplungen in ganz verschiedener Weise aus oder eingekuppelt werden können. So können beispielsweise die beiden Wender gleichzeitig gegeneinander bewegt werden, oder der eine steht still, während sich der andere verschiebt. Die Verschiebung der einzelnen Wender kann hierbei gleich oder entgegengesetzt gerichtet sein. Außerdem können die Wender zu beliebigen Zeitpunkten nach aufwärts oder abwärts bewegt werden, man kann also beispielsweise während der Verschiebung der Wender längs der Walzen ein mehrmaliges Heben oder Senken der Wender vornehmen und demgemäß ein wiederholtes Aufschneiden und Umwenden des Gummis bewirken. Die Arbeit der Wender entspricht daher fast völlig der üblichen Handarbeit.

Da die dem Gummi beizumischenden Stoffe in der Regel ein feines Pulver bilden, werden beim Mischen vielfach nicht unerhebliche Mengen davon in den Arbeitsraum verstäubt, gehen dadurch verloren und verunreinigen die Maschine. Um diesen

Abb. 15.

Uebelstand zu vermeiden, schließen Joseph D. Lacroix und August H. Petersen in Akron (Ohio) das ganze Walzwerk in ein staubdichtes Gehäuse ein. Von einer solchen Maschine ist in Abb. 15 ein Vertikalschnitt veranschaulicht. Die Walzen 1, 2 laufen in einem Gehäuse um, das aus feststehenden Stirnwänden 3 und einer Trommel 4 gebildet ist. Die Wände 3 sind innen an den üblichen Lagerständern des Walzwerkes befestigt und kreisförmig gestaltet, so daß ihre Ränder zur Führung der Trommel 4 dienen. Diese ist mit einem

Abb. 16.

aufklappbaren Deckel 5 versehen und trägt an beiden Enden eine Verzahnung 6, die mit Stirnrädern 7 kämmt, die von der Hauptwelle 8 durch Zahnräder und Kupplungen angetrieben werden. Von dieser Welle wird auch das auf der Walze 1 sitzende Zahnrad 9 getrieben, während beide Walzen in der üblichen Weise durch Zahnräder 10, 11 in Antriebsverbindung stehen. Innen an der Trommel 4 ist eine Anzahl sich über die ganze Trommelbreite erstreckender Schaufeln 12 angeordnet, die das zwischen den Walzen hindurchgefallene Mischgut wieder nach oben befördern.

Eine weitere Ausbildung der gleichen Bauart findet sich bei der Maschine gemäß Abb. 16 von Homer J. Hoyt in Detroit (Michigan). Hier wird aber nicht nur ein staubdichter Abschluß des Walzwerkes erzielt, vielmehr ist es möglich, das Mischen unter einem beliebigen Druck, beispielsweise im Vakuum, vorzunehmen. Das feststehende Maschinengehäuse, das aus einem druckfesten Zylinder 1 und mit diesem verschraubten Stirnwänden besteht, die mit den Lagerständern des Walzwerkes ein Stück bilden, ist mit Oeffnungen

2, 3 zum Beschicken und Entleeren der Maschine versehen, die durch Deckel 4, 5 dicht verschlossen werden können; Fenster 6, 7 ermöglichen die Beobachtung des Arbeitsvorganges. Im Innern des Gehäuses drehen sich die Walzen 8, 9, deren die Kuppelräder tragende Zapfen in einem besonderen Gehäuseansatz eingeschlossen sind. Auch auf der entgegengesetzten Maschinenseite befindet sich ein Ansatz, der die Walzenlager aufnimmt, so daß nur der Zapfen für das Antriebszahnrad durch eine Stopfbüchse nach außen tritt. Am Scheitel des Zylinders 1 ist ein Behälter 10 für das Mischgut befestigt, der mit einer mechanischen Zuführungsvorrichtung versehen ist. Diese besteht aus einer mit Flügeln besetzten Welle 11, die in einem Zylinder 12 am Boden des Behälters 10 umläuft und das Mischgut durch einen Schlitz 13 im Zylinder 1 auf die Walzen 8, 9 befördert. Der Antrieb der Welle 11 erfolgt durch ein Zahnrädergetriebe von einem am Gehäuse angeordneten Elektromotor. Der Behälter 10 ist durch einen Deckel luftdicht abgeschlossen und steht durch eine Leitung 14 mit einer Pumpe in Verbindung, durch die im Innern des Behälters ein beliebiger Druck hergestellt werden kann. An die gleiche Pumpe ist auch das Innere des Zylinders 1 angeschlossen, es sind aber Regeleinrichtungen vorgesehen, die es ermöglichen, im Behälter und im Zylinder verschiedenen Druck herrschen zu lassen. Im Zylinder 1 befinden sich zwei mit Verzahnungen versehene Ringe 15, die durch Stangen 16 miteinander verbunden sind, auf denen Schaber 17 sitzen. In die Verzahnung der Ringe greifen Zahnräder 18 auf einer Welle 19, die durch den die Flügelwelle 11 treibenden Motor gedreht wird. Durch Rollen 20, die auf zylindrischen Führungen 21 laufen, werden die Ringe 15 bei ihrem Umlauf geführt. Die Schaber 17 können um die Stangen 16 schwingen, wobei ihre Bewegung nach innen durch Zapfen 22 begrenzt wird. Bei geöffnetem Zylinder wird zunächst Gummi auf die in der erforderlichen Weise beheizten Walzen 8, 9 gebracht, sodann der Zylinder geschlossen und der die Flügelwelle 11 treibende Motor in Gang gesetzt, gleichzeitig wird im Behälter 10 und im Zylinder 1 der gewünschte Ueber- oder Unterdruck hergestellt. Während durch die Flügelwelle 11 das Mischgut den Walzen zugeführt wird, laufen die Ringe 15 entgegengesetzt der Uhrzeigerdrehung um, wobei die Schaber 17 die unten im Zylinder sich ansammelnden Teile des Mischgutes nach oben bringen, so daß sie in den Walzenmund gelangen. Auf diese Weise wird jeder Verlust an Mischgut vermieden und das Mischen ohne besondere Tätigkeit des Arbeiters bewirkt.

Direktor Ernst Krödel †.

Am 31. August ist das frühere Vorstandsmitglied der Vereinigten Berlin-Frankfurter Gummiwaaren-Fabriken, Berlin-Lichterfelde, Herr Direktor Ernst Krödel entschlafen. Ein selten arbeitsreiches Leben hat damit seinen Abschluß gefunden.

Nach Beendigung seiner Lehrzeit in Magdeburg, woselbst er am 25. Juli 1859 geboren wurde, wurde Ernst Krödel als kaufmännischer Angestellter von der Firma C. Schwanitz, „Gummiwarenfabrik, Berlin, engagiert. Hierselbst erregte er die Aufmerksamkeit seines Chefs, der ihn für einen geeigneten Posten in der Fabrikleitung heranbilden wollte. Seine technischen Kenntnisse vervollkommnete er durch eine Reise nach Amerika, wo er Gelegenheit hatte, die Gewinnung des Rohkautschuks an Ort und Stelle zu studieren. Nach seiner Rückkehr widmete er sich mit Fleiß und Interesse der Verarbeitung des Kautschuks und wurde später nacheinander Fabrikleiter und Vorstandsmitglied der Firma Actiengesellschaft für Fabrikation technischer Gummiwaren C. Schwanitz & Co. und bei Verschmelzung dieser Firma mit dem Werk der Vereinigten Berlin-Frankfurter Gummiwaaren-Fabriken wählte ihn der Aufsichtsrat ebenfalls in den Vorstand der Gesellschaft, dem er bis zum 1. April d. J. angehörte.

Während eines Zeitraumes von 47 Jahren hat der Verstorbene dem Werke seine Arbeitskraft gewidmet, durch alle Zeitläufe in vorbildlichem Fleiß und strengster Pflichterfüllung. Für seine eigene Person von größter Bescheidenheit, war sein Interesse ausschließlich auf den ihm unterstellten Betrieb gerichtet. Sein Beispiel und seine Herzensgüte gegenüber allen Mitarbeitern hat bei diesen eine Arbeitsfreudigkeit gezeitigt, die zum Gedeihen des Unternehmens wesentlich beigetragen hat.

Sein Andenken wird in Ehren bleiben.

Betriebsumstellung durch Erzeugung neuer Artikel.

Der geradezu katastrophale Geschäftsgang, der viele Fabriken unserer Industrie zu ganz gewaltigen Betriebseinschränkungen, ja sogar, zur Stillegung einzelner Werke zwang, drängt in manchen Unternehmen wieder eine Frage in den Vordergrund, der ohne Zweifel heute mehr als je die größte Beachtung geschenkt werden muß.

Wir haben in unserer Industrie große Unternehmen, die sich seit Jahren mehr oder weniger nur mit der Herstellung einiger Artikel befaßten und auf diesem Gebiete Spezialisten wurden.

Diese Betriebe, deren Erzeugnisse meist Saisonartikel sind, und die infolgedessen von Haus aus schon innerhalb des Jahres nicht gleichmäßig beschäftigt sind, — spielt doch schon die Witterung eine ganz bedeutende Rolle z. B. bei der Fahrrad- und Autobereifungsbranche, bei der Gummischuhe- und Regenmäntelerzeugung — spüren die gegenwärtige Betriebseinschränkung viel mehr, als jene Fabriken, die sich mit der Herstellung von vielen oder fast allen Artikeln der Gumni-Industrie befassen. Denn wenn auch die letztgenannten Betriebe zurzeit eine Verringerung der Produktion vornehmen mußten, so erzeugen sie doch stets einige Artikel, die, entweder als Saisonartikel oder durch andere Umstände hervorgerufen, gegenwärtig in größeren Mengen als durchschnittlich erzeugt werden müssen.

So hatte der teilweise sehr nasse Sommer einen stark vermehrten Verkauf von Regenmänteln, Pelerinen usw. aus gummierten Stoffen hervorgerufen. Besonders die österreichischen Grenzstädte und Sommerfrischen hatten einen starken Bedarf in diesen Artikeln, jeder zweite oder dritte Tourist oder Sommerfrischler, der einige Tage jenseits der Grenze verlebte, brachte einen Gummimantel nach Hause, den er infolge der traurigen Papiergeldwirtschaft jenseits der Grenze mit vollwertigen 12 bis 14 Rentenmark erstehen konnte. Die Nachfrage in Gummischuhen ist infolge des nassen Wetters stärker geworden, und wenn diese Witterung anhält, wird die Herstellung dieses Artikels eine nennenswerte Steigerung erfahren. So sind noch verschiedene Artikel, die zurzeit in größerem Maßstabe erzeugt werden, und die es bedingen, daß die betreffenden Fabriken keine so starken Massenentlassungen von Arbeitern und Angestellten vornehmen müssen, als die Spezialfabriken, da die ersteren zum Teil eine Verschiebung der Arbeitskräfte vornehmen können. Die Entlassung von Spezialarbeitern ist für die betreffenden Werke um so unangenehmer, als diese Arbeiter gezwungen sind, schnellstens irgend einen anderen Beruf zu ergreifen, wodurch sie ihrem Arbeitgeber für später meist verloren gehen, der dann im Bedarfsfalle ungeschulte Kräfte einstellen und diese erst wieder anlernen muß.

Der Selbsterhaltungstrieb dieser Spezialfabriken oder derjenigen Werke, die bisher nur eine beschränkte Anzahl Artikel erzeugten, erfordert eine Erweiterung der Fabrikation durch Aufnahme neuer Artikel, von denen man sich verspricht, daß sie in guter Beschaffenheit hergestellt werden können und Abnehmer zu angängigen Preisen finden. Allerdings ist die Absicht, neue Artikel herzustellen, meist nicht so schnell durchführbar, als es für viele Betriebe wünschenswert erscheint.

In erster Linie gehört hierzu Geld, um die erforderlichen Bauten, Neueinrichtungen und Beschaffung von Maschinen, Formenmaterial und sonstigen Gegenständen vornehmen zu können, und dieses Geld wird zurzeit in den meisten Fällen fehlen. Es kann nicht unsere Sache sein, an dieser Stelle finanzielle Betrachtungen über die Rentabilität und so weiter anzustellen, hier muß sich jeder selbst klar sein, wie weit er gehen und was er anderen gegenüber verantworten kann.

Weiter spielt die Raumfrage eine große Rolle, denn ohne entsprechende Vergrößerung oder Vermehrung der Arbeitsräume wird die Durchführung der geplanten Erweiterung nicht vorzunehmen sein. Die inmitten der Städte liegenden Fabriken sind in dieser Beziehung meist sehr übel dran, der Erweiterung setzt der Grund- und Bodenmangel eine Grenze, es bleibt nur eine Vergrößerung in die Höhe durch Aufbau von Stockwerken übrig, was viel Unannehmlichkeiten durch Umräumen, Umstellen usw. mit sich bringt, vorausgesetzt, daß die Baugenehmigung für den Zweck überhaupt von der Behörde erteilt wird.

Da die Erzeugung neuer Artikel voraussichtlich auch die Einstellung neuer, geschulter Arbeitskräfte bedingt, ist naturgemäß vorher die Wohnungsfrage für diese Leute zu regeln, da in den meisten Fällen die neuangeworbenen Meister und Arbeiter von auswärts herangezogen werden müssen.

Wenn heute eine Fabrik z. B. zur Erzeugung von technischen Waren übergeht, also auch alle Formenartikel herstellen will, so ist sie gezwungen, ein ganz gewaltiges Formenmaterial zu beschaffen und wird vielleicht später die Erfahrung machen, daß verschiedene Formen überhaupt nicht unbedingt nötig waren, selbst wenn Aufträge für den betreffenden Artikel vorlagen. Es sei hier auf den Artikel in der „Gummi-Zeitung" Nr. 44 vom 1. August 1924: „Ist die Einführung von Normalgrößen bei einzelnen Gummiwaren durchführbar" verwiesen, und daran die Bemerkung geknüpft, daß man einzelne Formartikel, die nur ab und zu in bescheidenen Mengen gebraucht werden, und auf deren Herstellung kein besonderer Wert gelegt wird, ganz gut von einer befreundeten Fabrik beziehen kann, die den betreffenden Artikel in großen Mengen herstellt. Selbst auf die Gefahr hin, daß bei einem solchen kleinen Geschäft nichts verdient wird, ist dieses Verfahren vorteilhafter, als für den gelegentlichen geringen Bedarf einige Formen zu beschaffen, mit denen der Arbeiter dann tagelang herumhantiert, um die kleine Bestellung aus dem Haus zu bringen, während die Fertigstellung anderer, wichtigerer Aufträge darunter leidet.

Können die vorstehend erwähnten Schwierigkeiten bezüglich der Geldfrage, des Baues und der Wohnungsnot überwunden werden, so bietet sich der betreffenden Fabrik älteren Betrieben gegenüber vielleicht insofern ein Vorteil, als sie sich in bezug auf maschinelle oder sonstige Einrichtungen praktischer einrichten kann, wodurch sie unter Umständen günstiger fabrizieren kann. Andererseits darf aber nicht übersehen werden, daß sich der Einführung eines neuen Artikels immer gewisse Schwierigkeiten in den Weg stellen, bis das anfängliche Mißtrauen der Kunden geschwunden ist, abgesehen von den Schwierigkeiten, die sich bei der Herstellung eines neuen Fabrikates in vielen Fällen ergeben.

Doch sind alle diese Bedenken und Kinderkrankheiten verschwindend gegenüber der Pflicht, das bestehende Unternehmen nicht nur lebensfähig zu erhalten, zu beschäftigen und zu verwalten, sondern auch nutzbringend weiter auszubauen.

Die Erweiterung eines solchen Werkes wird vielleicht bei manchen Konkurrenzunternehmen starkem Zweifel hinsichtlich des Prosperität begegnen mit dem Hinweis, daß die bestehenden Fabriken ohnehin mehr Gummiwaren herstellen, als der Markt aufnehmen kann. Doch kann dieser Ansicht entgegnet werden, daß auch unsere bestehenden alten großen Fabriken erst durch allmählichen Zu- und Weiterbau auf ihre heutige Größe gebracht wurden, und daß die Verhältnisse hinsichtlich der Erzeugung bzw. des Verbrauchs bei diesen Erweiterungen zur damaligen Zeit wohl nicht viel anders lagen als heute. (Abgesehen von der augenblicklichen ungewöhnlichen Stockung, die wohl mehr oder weniger politischen Grund hat, und die voraussichtlich in Kürze eine entschiedene Besserung erfahren wird.)

Es ist gewiß richtig, daß die Konkurrenz durch die stete Vergrößerung der bestehenden Fabriken immer schärfer wird, die Erfahrung lehrt aber auch, daß es gerade die Konkurrenz, der starke Daseinskampf gewesen ist, der neue Artikel erfand, Maschinen verbesserte usw., wodurch unsere Industrie auf ihre heutige Höhe gebracht wurde.

Wir sind doch heute aller Voraussicht nach noch nicht am Ende unserer Produktionsmöglichkeiten, hierfür ist unsere Industrie noch viel zu jung. Der Bedarf an Gummiwaren wächst ohne Unterbrechung, immer tauchen neue Artikel auf, und mancher Gegenstand, an den wir heute vielleicht noch gar nicht denken, kann in Kürze zu einem allgemein gebrauchten großen Massenartikel werden.

Ferner ist zu berücksichtigen, daß bei einer vermehrten Produktion die Unkosten nicht im gleichen Verhältnis ansteigen, sondern prozentual geringer werden, was der allgemeinen Erzeugung des Werkes zugute kommt. Das umgekehrte Verhältnis tritt aber bei einer Betriebseinschränkung ein. Während der Umsatz und die Erzeugung einen starken Rückgang aufweisen, zeigen die Zahlen der Betriebs- und Handlungsunkosten nur eine unbedeutende Verringerung, wovon sich jeder Fachmann in des Betriebsbuchhaltung und an Hand der Statistik überzeugen kann.

Günstiger für eine eventuelle Erweiterung des Betriebes oder Anfertigung neuer Artikel liegen die Verhältnisse in Betrieben, die bisher schon vielseitiger fabrizierten. Die eventuell notwendigen neuen Einrichtungen werden nicht alle jene Anschaffungen umfassen, deren eine Spezialfabrik bedarf, da verschiedene Einrichtungen für den erforderlichen Zweck verwendet werden können, auch befinden sich unter den vielen Arbeitskräften immer einige Leute, die den einen oder anderen Artikel früher schon in einem anderen Betrieb hergestellt haben. Die Heranziehung dieser Arbeitskräfte ist unter den heutigen Verhältnissen nicht zu unterschätzen. Weiterhin ist die Verarbeitung von Abfällen des eigenen Betriebes eher möglich. Jedenfalls ist es günstiger, wenn man die eigenen Abfälle selbst verarbeiten kann, als sie fortgesetzt zu billigen Preisen abgeben zu müssen.

R.

Der Einzelhandel zur Wirtschaftslage.

Vertreter des Einzelhandels aus allen Teilen Deutschlands haben am 27. August auf einer Verbandstagung in Hannover die folgende Entschließung einstimmig angenommen:

„Die in der Stadthalle zu Hannover anläßlich des Verbandstages der Handelsschutz- und Rabattsparvereine versammelten Vertreter des Einzelhandels aus dem ganzen Reiche legen nach eingehenden Referaten der Reichstagsabgeordneten Dr. Hugo, Borrmann und Beythien gegen die noch immer bestehende Ausnahmegesetzgebung stärkste Verwahrung ein.

Nachdem seit Festigung der Währung die Regelung der Preise wieder durch Angebot und Nachfrage erfolgt und in allen Branchen festzustellen ist, daß das Angebot die Nachfrage bei weitem übersteigt, wird die sofortige Beseitigung aller aus der Kriegszeit her noch bestehenden Zwangsmaßnahmen, besonders die Preistreibereiverordnung mit ihrem Preisbeschilderungszwang und den noch immer bestehenden Preisprüfungsstellen, verlangt.

Bezüglich der uns vom Feindbund auferlegten Lasten wird nachdrücklichst gefordert, daß in Ansehung des § 164 der Reichsverfassung die Verteilung der Lasten nach den Grundsätzen der Leistungsfähigkeit und Billigkeit erfolgt. Der Einzelhandel, dem bislang die schwersten Lasten auferlegt wurden, droht zu erliegen. Die Wünsche der Versammelten werden in folgende Punkte zusammengefaßt:

1. Zur Umsatzsteuerfrage.

a) Der jetzt gültige Steuersatz von 2½ Prozent ist erheblich zu ermäßigen. Er ist möglichst noch unter den in Aussicht genommenen Satz von 2 Prozent herunterzusetzen;

b) alle Befreiungsanträge der Genossenschaften von der Umsatzsteuer sind abzulehnen;

c) sollte die Absicht noch bestehen, in der Art der Erhebung der Umsatzsteuer eine Aenderung eintreten zu lassen, dann wird gefordert, die Steuer in entsprechender Höhe an der Wurzel bei Hersteller, Erzeuger und Einführer der Ware zu erfassen. Dagegen sind alle auf eine Umwandlung der Umsatzsteuer in eine Kleinhandelssteuer hinzielenden Bestrebungen abzulehnen, da der durch Substanzverlust gänzlich geschwächte Einzelhandel nicht in der Lage ist, eine derartige Belastung zu tragen.

2. Zur Steuergesetzgebung.

Seitdem die neuzeitliche Steuergesetzgebung die bewährten Grundlagen der Vorkriegszeit verlassen hat, fehlt den neuen Steuergesetzen und Notverordnungen vielfach der Zusammenhang mit den Notwendigkeiten der Wirtschaft. Die Verdienstmöglichkeiten im Einzelhandel sind seit den mit dem Währungsverfall zusammenhängenden Substanzverlusten so gering, daß Steuervorauszahlungen in der gegenwärtigen Höhe nicht mehr durchführbar sind. Sollte es unmöglich sein, zu den Grundsätzen der Besteuerung des Einkommens der Vorkriegszeit zurückzukehren, dann muß eine bedeutende Herabsetzung der jetzt gültigen Steuersätze erfolgen. Einzelhandel und Gewerbe, die Stützen des mittelständischen Erwerbslebens, lehnen es ab, zugunsten des rapide zunehmenden Hausier-, Straßen- und Schleichhandels, sowie des von vielen Behörden geduldeten Warenvertriebs durch Beamte usw. fernerhin einseitige schwere Belastungen zu tragen.

3. Zur Kreditfrage.

Die Kredit- und Geldnot im Einzelhandel, mit hervorgerufen durch die Finanzpolitik der Reichsbank, hat in Verbindung mit den rücksichtslosen Zahlungsbedingungen der Industrie und des Großhandels bereits böseste Wirkungen gezeitigt. Wenn Reich, Länder und Gemeinden dem Einzelhandel nicht mindestens ebenso wie anderen Erwerbsgruppen zu Hilfe kommen, dann ist der völlige Untergang tausender selbständiger steuerzahlender Existenzen nur noch eine Frage der Zeit.

Angesichts der ins Auge gefaßten Umwandlung der Rentenbank in ein Kreditinstitut wird gefordert, daß dem Einzelhandel ebenso wie den anderen Garanten der Bank Kredite eingeräumt werden.

Der britische Reifenimport im ersten Halbjahr 1924.

Der ausländische Wettbewerb in Mänteln für die Bereifung von Automobilen und Motorrädern auf dem englischen Markte hat im Laufe des ersten Halbjahres 1924 gegen das Vorjahr merklich abgenommen. Die Hauptlieferanten dieser Artikel für den englischen Markt, nämlich die Vereinigten Staaten, Frankreich und Italien, vor allem letzteres Land, hatten einen fühlbaren Rückgang ihrer Ausfuhr von Automobil- und Motorradmänteln nach England zu verzeichnen. Besser hat sich die englische Einfuhr von Mänteln für Fahrradbereifung sowie von Pneumatikschläuchen aller Art aus Deutschland, Holland und Frankreich behauptet. Nach den Aufstellungen der British Rubber Tyre Manufacturers Association wurden im Jahre 1923 sowie im ersten Halbjahr 1924 nach Großbritannien und Nord-Irland eingeführt:

	Jahr 1923		1. Halbjahr 1924	
	Stück	Wert in £	Stück	Wert in £
Pneumatikmäntel				
für Automobile	1 270 543	2 860 891	396 934	920 986
für Motorräder	51 719	59 598	17 636	16 631
für Fahrräder	851 762	113 494	520 429	63 483
Pneumatikschläuche aller Art	2 081 965	366 043	1 264 300	209 232
Vollgummireifen für Kraftfahrzeuge	73 351	312 617	34 328	148 354
Andere	—	1 170	28	36

Im einzelnen stellte sich die englische Einfuhr während der ersten sechs Monate des laufenden Jahres wie folgt:

Herkunftsländer	Pneumatikmäntel für Automobile		Motorräder		Fahrräder	
	Stück	Wert i. £	Stück	Wert i. £	Stück	Wert i. £
Frankreich	135 889	254 376	6 513	7 004	75 476	11 557
Deutschland	9 536	13 181	3 951	2 257	234 630	21 916
Ver. Staaten	123 620	329 230	2 732	2 491	—	—
Niederlande	3 108	4 500	72	151	196 160	26 574
Italien	42 821	86 084	24	26	1 950	503
Kanada	63 883	190 390	2 174	3 252	750	200
Belgien	14 132	33 490	1 730	1 233	7 611	2 009
Andere Länder	3 945	9 735	440	217	3 852	724
Zusammen	396 934	920 986	17 636	16 631	520 429	63 483

Herkunftsländer	Pneumatikschläuche aller Art		Vollgummireifen für Kraftfahrzeuge		andere
	Stück	Wert i. £	Stück	Wert i. £	Wert i. £
Frankreich	424 960	73 557	6 300	22 992	8
Deutschland	618 003	18 827	4 622	17 536	—
Ver. Staaten	85 264	59 204	19 428	88 355	28
Niederlande	59 632	2 964	55	144	—
Italien	3 423	2 105	2 968	15 213	—
Kanada	53 774	45 552	129	491	—
Belgien	12 260	5 312	271	822	—
Andere Länder	6 984	1 711	555	2 801	—
Zusammen	1 264 300	209 232	34 328	148 354	36

Bei dieser Aufstellung ist zu berücksichtigen, daß sich unter den aus Holland eingeführten Mänteln und Schläuchen zahlreiche deutsche Erzeugnisse befinden, die ihren Weg nach England über Holland nehmen. Seit der Aufhebung der Mac Kenna-Zölle befürchtet die British Rubber Tyre Manufacturers Association ein neues erhebliches Anwachsen der auf dem englischen Markte ohnhin schon bedeutenden ausländischen Konkurrenz. Nachdem die Bemühungen der Reifenindustrie um die Aufrechterhaltung der Mac Kenna-Zölle erfolglos geblieben sind, ist man nunmehr bestrebt, sich einen neuen Schutz zu sichern, indem man durch die Presse auf Oeffentlichkeit und Regierung einzuwirken sucht, damit die Industrieschutzakte (Safeguarding of Industries Act) zum Schutze der britischen Reifenindustrie gegen fremden Wettbewerb herangezogen werden. G. B.

Vom Weltmarkt.

rg. **Die Graphitindustrie der Vereinigten Staaten** scheint durch die neuen Einfuhrzölle keine große Förderung erhalten zu haben, berichtet der britische Handelsrat in Washington. Bester eingeführter Flockengraphit wurde 1923 in New York zu nur 4 cents das lb. verkauft und gegen diesen Preis konnten die Inlandshersteller kaum konkurrieren. Die Erzeugung im Inlande war daher beschränkt, wenn auch etwas besser als im Vorjahre. Eingeführt wurden zusammen 39,6 Mill. lbs. Die Einfuhr aus Ceylon wuchs etwas, aber das Madagaskar-Produkt gewinnt ständig mehr an Boden. Die Ceylon-Hersteller wollen daher nun Schritte tun, um die Ueberlegenheit ihres Produktes vorzuführen.

Auch China erwacht.

Wenn man heute von der Einwohnerzahl des chinesischen Reiches spricht, hat man noch immer die Zahlen im Kopfe, die man vor 25 Jahren als junger Gymnasiast gelernt hat, so ungefähr 400 Millionen. Nimmt man an, daß sie sich seit dieser Zeit nur um 20 Prozent vermehrt hat, so gelangt man zu einer Ziffer von 480 Millionen, es kann aber leicht viel mehr sein. Diese Zahlen sollten uns doch zu denken geben, und ob der Ruhrräumung vergißt Europa die Gefahren, die ihm aus diesen Ziffern entgegenstarren. Während Diplomaten und Militärs in London feilschen, ob die Räumung der besetzten Gebiete zu diesem oder jenem Termine beendet sein soll, bereiten sich vielleicht im fernen Osten Dinge vor, die unsere Aufmerksamkeit viel mehr verdienten. Stellen wir uns diese Millionen Chinesen unter Japans Kontrolle organisiert und militarisiert vor, müßte Europa nicht bei diesem Gedanken seine kleinen Streitigkeiten und Eifersüchteleien sofort in den Hintergrund stellen und lieber seine Blicke nach dem Osten wenden? Daß das chinesische Reich Europas Interesse in Zukunft mehr in Anspruch nehmen wird, als bisher, ist auch aus Mitteilungen des Hauptverbandes der österreichischen Industrie zu entnehmen, die besagen, daß in den reichsten Teilen des chinesischen Reiches eine gewisse Fortschrittsbewegung zu merken ist. Man plant dort den Bau großer Eisenbahnlinien, von Brücken und Straßen, man will die Hauptwasserstraßen durch Kanäle verbinden, Hafenanlagen und Lagerhäuser errichten. Der Luftverkehr soll nach europäischem Muster eingerichtet und organisiert werden, man will die ungeheuren natürlichen Kraftquellen dieses Riesenreiches ausnützen, Kohlen- und Bergbaue erschließen und endlich die Landwirtschaft durch Anwendung moderner Methoden auf eine höhere Stufe der Leistungsfähigkeit bringen. Kurz, China, das bekanntlich auf eine viel ältere geistige Kultur als Europa zurückzublicken beansprucht, will nun auch in technisch-kommerzieller Hinsicht nicht länger gegen die übrige Welt zurückstehen und den mit der Abschaffung des Kaisertums begonnenen Weg der Modernisierung folgerichtig weitergehen.

Es ist ziemlich klar, daß China diesen erhofften Aufschwung nicht allein und nicht ausschließlich aus eigener Kraft bewerkstelligen kann, sondern es bedarf dazu der Mitwirkung der großindustriellen Weltstaaten, die es mit Schienen, Eisenkonstruktionen, Lokomotiven, Waggons, Schiffen und Maschinen aller Art versorgen. Das sind natürlich Abschlüsse von bedeutenden Dimensionen, die den betreffenden Industrien jahrelange Beschäftigung gewähren können und um die, wenn es mit rechten Dinge zuginge, ein heißer Konkurrenzkampf unter den in Frage kommenden Mächten entbrennen müßte. Das scheint aber nicht der Fall zu sein, denn man hört, daß die chinesischen Provinzbehörden — eine richtige Zentralregierung hat es in China nie gegeben — herausbekommen haben, daß die vier Großfaktoren Amerika, Japan, Frankreich und England schon im Jahre 1920 ein Geheimabkommen getroffen haben, das ihnen — natürlich unter Ausschluß von Deutschland — die Möglichkeit gibt, die Ausbeutung Chinas unter sich allein auszumachen. Daß es bei diesen rein geschäftlichen Absichten nicht bleibt, ist klar, jede dieser vier Mächte will dabei auch ihre politischen Aspirationen durchsetzen, denn sowohl für Japan als für Amerika ist die Schaffung einer Einflußzone in China für die Vormachtstellung auf dem Großen Ozean von allergrößter Bedeutung. Andererseits sind aber diese geheimen Pläne den leitenden Männern Chinas nicht unbekannt geblieben und sie wollen dieses Viererkartell — nach Möglichkeit — von den Lieferungen ausschließen. Deutschland und Oesterreich haben daher vielleicht jetzt die beste Gelegenheit, in China festen Fuß zu fassen, und ihre derzeitige politische Schwäche kann ihnen in diesem Falle eher nützen, denn keiner dieser beiden Staaten wird heute den Ehrgeiz haben, sich im fernen Osten politisch zu betätigen. Gerade aber die Sicherheit der Enthaltung jeder politischen Einmengung kann Oesterreichern und Deutschen den Eingang in China sehr erleichtern. Vielleicht können rasche Anknüpfungen in China sogar dazu beitragen, die Wiederaufrichtung sowohl der deutschen als der österreichischen Volkswirtschaft zu beschleunigen, so daß sie beide die Verwirklichung des Wortes erhoffen können: Ex oriente lux.

(f) Dr. Karl Bittner.

Fehlende Nummern

sind — sofern die Zustellung unseres Blattes auf dem Postüberweisungswege erfolgt — stets zunächst bei Ihrem zuständig. Postamt energisch anzufordern, da dieses zur pünktlichen und regelmäßigen Zustellung verpflichtet ist. Nur wenn diese Reklamation erfolglos, erbitten wir Nachricht.

Der Spezial-Pneumatik.

Unter dieser Bezeichnung wurde in der Vorkriegszeit „der Reifen ohne Garantie" gehandelt. Er bestand in der Hauptsache aus Regenerat und Fahrradstoffen von geringer Reißfestigkeit. Der Reifen wurde nicht mit der Marke der betreffenden Fabrik versehen, sondern mit einem Phantasienamen. Er sollte also für den Laien nicht als ein bestimmtes Fabrikat erkenntlich sein, da Qualität und Aufbau nur für eine kurze Gebrauchsdauer von etwa 3 bis 4 Monaten berechnet waren. Die Preise standen damals zirka 50 Prozent unter den Preisen für Garantie-Pneumatiks und bildeten meist eine Verlustquelle für den Fabrikanten, weil eben eine einigermaßen brauchbare Ware so billig nicht herzustellen war. Es kam noch hinzu, daß dieser Spezialreifen einen beliebten Exportartikel darstellte, natürlich ebenfalls zum Schaden der Fabriken, weil dadurch der Ausgleich, den die höheren Preise für bessere Qualitäten bringen sollten, verloren ging.

Die maßgebenden Reifenfabriken sind bis heute noch nicht dazu übergegangen, einen Spezialreifen herauszubringen. Dagegen haben verschiedene neue Firmen diesen Artikel aufgegriffen und dafür guten Absatz gefunden. Die geldknappe Zeit verlangt nach billigen Waren, und es zeigt sich, daß besonders die Großstädte hierfür sehr aufnahmefähig sind. So kommt es, daß der Radfahrer heute schon für wenig mehr als 3 Mark eine Decke und für zirka 1 Mark einen Schlauch kaufen kann. Forscht man nach dem Ursprung dieser Reifen, dann stößt man auf keine bekannte Firma der Branche, sondern auf Neulinge, die die sich aus der Geldknappheit ergebende Situation geschickt ausnutzen.

Es ist deshalb die Frage aufzuwerfen, ob der Spezial-Pneumatik jetzt wieder allgemein kommen soll oder wie sich die alteingesessenen Reifenfabriken sonst gegen die Verringerung ihres Absatzes verhalten wollen. Sie werden gewiß nicht ruhig zusehen, wie Erzeugnisse, die bis vor kurzem noch unbekannt waren, sich durch große Billigkeit breitmachen. Daß der Spezialreifen ein Bedürfnis ist, läßt sich leider nicht verneinen. Viele Radfahrer bringen lieber in kürzeren Zeitabständen eine kleine Summe auf, um ihr Rad zu bereifen, als daß sie einmal eine größere Ausgabe machen, wodurch sie für ein Jahr oder länger versorgt wären. Der Händler wiederum zieht lieber einen neuen billigen Schlauch ein, als daß er einen alten flickt und dafür einen Preis verlangen muß, der nur um wenige Groschen billiger ist als ein neuer Spezialschlauch.

Kommt der Spezial-Pneumatik wieder, dann ist die Warnung am Platze, daß die Preise hierfür den Gestehungskosten richtig angepaßt werden. Auch ein billiger Artikel darf kein Verlust-Faktor in der Rechnung eines guten Kaufmanns sein und es würde vollkommen genügen, wenn die Preise für billige Reifen 20 bis 25 Prozent unter denen der regulären Qualitäten stehen. Diese Verbilligung muß durch Qualitätsverringerung für Mischung und Stoff erzielt werden können, denn der Spezial-Pneumatik soll sich durch kürzere Lebensdauer von dem Qualitätsreifen merklich unterscheiden, damit dieser vom klugen Radler vorgezogen wird nach dem alten Sprichwort: Das Beste ist immer noch das Billigste!

„Der richtige Mann am richtigen Platz."

Eine psychotechnische Betrachtung von **M. Kath.**

Von dem hohen praktischen Wert des Grundsatzes: „Der richtige Mann an den richtigen Platz" sollte sich jeder Betriebsbeamte leiten lassen, dem Personen unterstellt sind und der mit diesen eine einwandfreie Qualitätsarbeit hervorzubringen hat. Bei den in den letzten Jahren nach dem Kriege immer größer werdenden Ansprüchen in bezug auf Höchstleistung eines jeden Arbeiters muß man diesem geflügelten Worte bei seiner praktischen Nutzanwendung besondere Aufmerksamkeit schenken. Auch die Wissenschaft hat sich die Aufgabe gestellt, durch Experimente die Eignung des Menschen für eine bestimmte Tätigkeit festzustellen. Durch wissenschaftliche Experimente, genannt Psychotechnik, ist man jetzt schon imstande, die Eignung eines Mannes für den Chauffeur- oder Lokomotivführerberuf unzweideutig zu ermitteln, jedoch ist uns die Wissenschaft bis heute die Antwort schuldig geblieben auf die Frage: Wie läßt sich in der Industrie die Eignung eines Mannes für eine gewisse Arbeit feststellen? Wenn bei einer Arbeit die Körperkraft des Mannes in Frage kommt, ist die Auslese nicht schwierig. Viel schwieriger ist es jedoch, die richtige Eignung festzustellen, die ein gewisses Maß geistiger Eigenschaften bei der Arbeit voraussetzt.

In dieser Hinsicht wird von den Betriebsleitungen in Großbetrieben der Gummibranche viel gesündigt, da die Arbeiterfrage

vom psychotechnischen Standpunkt zu wenig beachtet wird. Daß diese Gleichgültigkeit im Produktionsgang seine Schatten vorauswerfen muß, ist selbstverständlich. Der Fehler liegt darin, daß in Großbetrieben sämtliche Arbeiter vom Lohn- oder Personalbureau angenommen und nach Schema F den einzelnen Abteilungen zugewiesen werden, ohne darauf einigermaßen Rücksicht zu nehmen, für welche Arbeit wohl dieser und jener Arbeiter zu verwenden ist. Ein fast täglicher Ein- und Ausgang von Arbeitern ist die Folge, was wiederum auf Qualität und Produktion hemmend wirkt und außerdem das Lohnbureau stark überlastet. Hier steht der einzelne Betriebsbeamte machtlos gegenüber, da sein Einfluß bei der Arbeiterannahme gleich Null ist.

Anders gestaltet sich die Sache in mittleren und kleinen Betrieben, wo ausschließlich der Betriebsbeamte die Arbeiter einstellt. Hier wird sich ein erfahrener Betriebsbeamter schon bei der Einstellung eines Arbeiters unwillkürlich von dem Gedanken der Eignung leiten lassen und nicht daran denken, für eine schwere Arbeit einen schmächtigen Arbeiter, für die leichte Arbeit einen robusten Hünen einzustellen. Doch mit dieser groben körperlichen Auswahl ist es nicht getan, viel wertvoller ist die auf geistige Eigenschaften beruhende. Da es hierfür keine äußerlichen Unterscheidungsmerkmale gibt, muß bei Beobachtung des Arbeiters die praktische Psychotechnik des Betriebsbeamten einsetzen. Schon in kurzer Zeit wird der sich mit dieser Aufgabe befassende Betriebsbeamte feststellen können, welcher Qualität der „Neue" ist.

Man kann die Arbeiter in drei Kategorien einteilen. Zur ersten Kategorie gehören jene Arbeiter, die bei Beginn einer neuen Arbeitsstelle ein recht unbeholfenes Wesen bei der Arbeit zeigen, stark die Hilfe des Vorarbeiters in Anspruch nehmen, aber wenn erst einmal eingearbeitet, sonst ansprechende Leistungen erzielen. Jedoch ist die für den Anlauf benötigte Zeit eine kostspielige Sache für den Betrieb. Man muß diese durch Vermeidung wechselvoller Arbeit zu reduzieren suchen und diesen Arbeitern weitmöglichst eintönige Arbeit geben, die sonst einen geistig regsamen Arbeiter zur Verzweiflung bringt, bei der sich jene wohl fühlen. Zur zweiten Kategorie gehören jene Arbeiter, die hastig und nervös ohne Ueberlegung an die Arbeit herantreten und durch starke körperliche Anstrengung die Zeitverluste wieder einholen wollen, die naturgemäß durch geringe geistige Mitarbeit entstehen. Diese Arbeiter werden von Arbeitskollegen als „Wühler" bezeichnet. Sie leisten aber der Menge ihrer Arbeit nach Zufriedenstellendes, doch läßt die Qualität viel zu wünschen übrig. Auch die Unordnung am Arbeitsplatz und der starke Werkzeugverbrauch ist ein typisches Merkmal dieser Art von Arbeitern. Saubere und genaue Arbeiten sollte man diesen Arbeitern nicht anvertrauen, da die Gefahr von Arbeitsfehlern hier sehr groß ist. Zur dritten Kategorie gehören jene Arbeiter, die sich durch Intelligenz und ruhiges Wesen auszeichnen, durch Vermeidung überflüssiger Handgriffe, oder kurz gesagt, durch geistige Vorarbeit körperliche Beanspruchung vermeiden. Bei diesen Arbeitern wird von seiten des Betriebsbeamten nichts zu wünschen übrig bleiben, was die Schnelligkeit, Genauigkeit und Sauberkeit der Arbeit anbetrifft. Hier hat man es mit qualifizierten Arbeitern zu tun, die sich zu erhalten im Interesse des gesamten Betriebes liegt. Wenn man diese drei Kategorien von Arbeitern bei der Arbeitsverteilung entsprechend berücksichtigt, so ist zweifellos für Betrieb und Arbeiter recht Ersprießliches zu erwarten. Auch bei Neuanzulernenden wird derjenige Betriebsbeamte, der sich mit der praktischen Psychotechnik befaßt, ganz anders handeln als solcher, der dieser unwissend gegenüber steht. Jeder Vorgesetzte handle nach dem Motto: Für jeden Arbeiter gibt es eine passende Arbeit. Würde stets nach diesem Motto verfahren, könnte manche Härte und Erbitterung vermieden werden.

Gewöhnlich wird in dieser Beziehung jedoch kurzer Prozeß gemacht. Wenn der Neueingestellte sich trotz guten Willens für die in Frage kommende Arbeit nicht eignet, wird er wieder entlassen. Dieses Verfahren ist grundfalsch, erstens wirkt es hemmend auf die Produktion, zweitens entsteht Erbitterung gegen den Betriebsbeamten von seiten des betreffenden Arbeiters und seiner Kollegen. Wenn es irgend möglich ist und die Fabrikationsverhältnisse es gestatten, soll man vor der Entlassung einen weiteren Versuch am anderen Platze machen. Hier wird man dann oft von der Leistung überrascht sein und mit Befriedigung feststellen, daß nunmehr der richtige Mann am richtigen Platz steht.

Ein Beispiel von viel erlebten: Ein neueingestellter Arbeiter wurde der Abteilung für die Fabrikation technischer Gummiwaren zugewiesen, in der es bekanntlich viel wechselvolle Arbeiten gibt. Bei Beginn jeder Arbeit beanspruchte er viel Zeit für die Ueberlegung, wie er das Stück anfassen soll, was sich natürlich durch ständiges

Zurückbleiben hinter den von der Kalkulation festgesetzten Arbeitszeiten, zum Schaden des Betriebes, bemerkbar machte. Die Ausführung der Arbeit war jedoch einwandfrei. Dieser Arbeiter wurde auf Wunsch an die Schlauchmaschine gestellt und entwickelte sich dort in kurzer Zeit zu einer ersten Arbeitskraft in diesem Arbeitsfeld. — Ein anderes Beispiel: Ein für den Karkassenbau eingestellter Arbeiter, der durch heftiges, unüberlegtes Arbeiten mit großen Stückarbeiten absolut nicht fertig wurde und recht viel Arbeitsfehler auf sein Konto buchen konnte, wurde nunmehr der Pressen-Abteilung für Absätze überwiesen, wo er vier 6-Etagenpressen zu bedienen hatte. Auch dieser Arbeiter leistete bei seiner einförmigen Arbeit bald mehr als sein Vorgänger. Er hatte eben die ihm zusagende Arbeit gefunden.

Gerade die Gummibranche ist so mannigfaltig, daß fast für jeden Arbeiter eine passende Arbeit vorhanden ist. Daß derartige Unterschiede in der Eignung ebenso in anderen Betrieben resp. Branchen auftreten, ist klar. Sie zu beobachten, soll eine der wichtigsten Aufgaben aller Betriebsbeamten sein. Ein Fehler wäre es jedoch, wenn man glaubt, den richtigen Mann für eine gewisse Arbeit gefunden zu haben und diese stets von dem Betreffenden allein ausführen läßt. Hierdurch gerät der Betriebsbeamte in ein Abhängigkeitsverhältnis, andererseits wird er oft die überraschende Feststellung machen, daß bei einem Wechsel der Arbeiter die angenommene Höchstleistung des ersten gar keine war, da der zweite diese Arbeit noch um 10 Prozent steigerte. Diese Resultate wurden sogar an Mischwalzen und Schlauchmaschinen festgestellt. Man soll hier nicht entgegnen, daß der Arbeiter nur die Tourenzahl der Maschine ausnutzen kann, also ein Mehrarbeiten von der Maschine abhängig ist! Es ist nicht an dem; denn die Vorarbeit, das richtige Kühlen der Walzen beim Mischen, kurzum alle dazu gehörigen Handgriffe des Arbeiters spielen hier eine wesentliche Rolle, um mit einer Maschine den höchsten Nutzeffekt zu erzielen.

Wie ist nun die Eignung eines Arbeiters ohne Experimente festzustellen? Diese Frage beantworten, hieße Richtlinien aufstellen, was jedoch bei der Verschiedenheit der Gummi-Industrie in bezug auf ihre Fabrikation vorläufig nicht möglich ist. Der sich mit der praktischen Psychotechnik, d. h. Auslese auf Grund der Beobachtung des Arbeitswesens, beschäftigende Betriebsbeamte wird, unterstützt durch eifriges Studium des Taylorsystems, bald in der Lage sein, aus der Schar der ihm unterstellten Arbeiter die für eine gewisse Arbeit besonders Geeigneten herauszufinden. In engstem Zusammenhang steht hiermit die höchste produktive Arbeitsverteilung, die besonders in der Gummi-Industrie mit wechselvoller Arbeit niemals rein schematisch vom Bureau zum Arbeitssaal vorgenommen werden kann, ohne den daran tätigen Arbeiter in Betracht zu ziehen. Hierzu ist allein der tätige Betriebsbeamte berufen und soll auch an dieser Stelle der „richtige Mann an dem richtigen Platz" stehen.

Das Geheimnis des Erfolges tüchtiger Betriebsbeamten beruht in erster Linie auf ihren eigenen Fähigkeiten, die ihnen unterstellten Arbeiter, unter Ausschaltung persönlicher Momente, ihrer Eignung entsprechend zu beschäftigen. Bis die wissenschaftliche Eignungsprüfung auf alle in der Praxis der Industrie auftretenden Fragen antworten kann, muß die hier erwähnte praktische Psychotechnik, so gut wie es eben geht, die Lücke ausfüllen. Sie wird dann dazu beitragen, auch der Gummi-Industrie bei ihrem Kampf um die Wiedereroberung des Weltmarktes behilflich zu sein.

Die Bezugsgebühren für Oktober-Dezember 1924

in Höhe von 4,50 Mark bei Postüberweisung innerhalb Deutschlands (5,80 Mark bei Zustellung unter Streifband einschließlich Deutsch-Oesterreich, für das übrige Ausland 6,50 Mark)

sind fällig! Wir bitten um gefällige Ueberweisung (Postscheckkonto Union Deutsche Verlagsgesellschaft, Ab. Gi., Berlin 809, Zürich VIII 11 019 oder Wien 156 783 oder Kreditanstalt der Deutschen in Prag II) des Betrages, um unnötige Porto- und Nachnahmespesen zu ersparen. **Postbezieher** zahlen an den Briefträger; wer künftig von uns beziehen will, darf beim Briefträger weder bestellen noch an ihn bezahlen. Abbestellungen müssen bis zum **15.** des Monats **vor** Quartalsbeginn in unseren Händen sein, sonst erfolgt Weiterbelieferung bis zum folgenden Quartalsbeginn.

Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung",
Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Der neue polnische Zolltarif.

Am 13. Juli 1924 ist in Polen der neue Zolltarif vom 26. Juni 1924 in Kraft getreten.

Nachstehend haben wir diejenigen Zolltarifpositionen des neuen polnischen Einfuhrzolltarifes zusammengestellt, die für unsere Erzeugnisse in Frage kommen.

Wir machen besonders auf die Zollerleichterungen aufmerksam, die am Schlusse des Tarifes aufgeführt worden sind. Diese letzteren ergaben sich aus einer Verordnung des Finanzministers sowie des Ministers für Industrie und Handel vom 11. Juli 1924.

Zolltarifposition	Bezeichnung der Waren	Zoll für 100 kg in Zloty
	Gummi, Gummiharz, Harzpech und Balsam:	
87	1. a) aller Art, außer den besonders genannten, Gummi arabicum und Senegalgummi; Harzpech; Schellack, Agar-Agar und Tragant	frei
	b) dieselben pulverisiert oder ihre Mischungen	20
	2. Kautschuk, Guttapercha und Balata:	
	a) roh	frei
	b) gewaschen, gepreßt in Bogen und Platten	5
	3. Kautschukabfälle zur Verwendung als Erzeugnisse ungeeignet	65
	Anmerkung: Kautschukabfälle, die von den entsprechenden Fabriken zur Instandsetzung (Regeneration) eingeführt werden, mit Genehmigung des Finanzministeriums	frei
	5. Faktis und anderer Gummi- und Gummiharzersatz in Platten, Bogen oder gemahlen	25
	6. asa foetida, Olibanum	50
	7. Tolubalsam und Perubalsam, Storax, Benzoeharz; wohlriechende Harze zur Parfümerie-Erzeugung	200
	8. Kampfer:	
	a) roh (gelblich-graues kristallisches Pulver)	frei
	b) gereinigt	25
	Halbfabrikate und Erzeugnisse aus Gummi:	
88	1. Weichgummi:	
	a) in Gestalt von Bogen, Scheiben, Fäden	70
	b) in Gestalt einer Lösung	85
	c) Erzeugnisse, außer den besonders genannten, ohne Zusatz von anderen Materialien, im Stückgewicht:	
	I über 50 Gramm	110
	II von 50 Gramm und weniger	220
	d) Erzeugnisse, außer den besonders genannten, mit Zusatz von anderen Materialien, im Stückgewicht:	
	I über 50 Gramm	190
	II von 50 Gramm und weniger	380
	e) Gummiwachsleinwand, Isolierbänder aus Gummi und gummiert	250

Zolltarifposition	Bezeichnung der Waren	Zoll für 100 kg in Zloty
	2. Hartkautschuk (Ebonit):	
	a) unpolierte Bogen, unbearbeitete Plättchen, Stäbchen, Röhren und dergleichen	110
	b) Erzeugnisse, außer den besonders genannten, auch mit Zusatz von anderen Materialien, im Stückgewicht:	
	I über 50 Gramm	200
	II von 50 Gramm und weniger	360
	3. Radreifen jeder Art:	
	a) Hohlreifen sowie Schläuche dazu	300
	b) Vollreifen	200
	4. Gummischuhe, Schuhwerk aus Kautschuk und Guttapercha mit Geweben, Leder, Schnallen und dergleichen oder ohne diese	300
	5. mit Gummielastikum durchgearbeitete Gewebe zur Herstellung von Kardanbändern, mit Genehmigung des Finanzministeriums	frei
	Anmerkung 1: Elastische Gewebe mit Gummifäden: Borten, Bänder zu Hosenträgern und Strumpfbändern, geflochtene Bändchen, besponnene Kautschukschnüre und -fäden und dergleichen; nicht elastische Gewebe, das heißt mit Gummi getränkte oder durchschossene (außer den in den Punkten 5 und 1, Buchstabe e genannten), sind nach dem Grundmaterial zu verzollen.	
	Anmerkung 2: Kleidung, die aus Geweben zusammengenäht oder zusammengeleimt ist, die von einer oder von zwei Seiten mit Gummi überzogen, getränkt oder durchschossen sind, fertige Hosenträger, Strumpfbänder und ähnliche Erzeugnisse aus elastischen Borten und Bändern, werden nach Position 209 verzollt.	
	Anmerkung 3: Gummibälle für Sportzwecke werden nach Punkt 1, Buchstabe d dieser Position verzollt. Kindergummibälle, auch Spielzeug aus Gummi, nach Punkt 6, Position 215 (siehe nachstehend).	
	Anmerkung 4: Radiergummi wird nach Pos. 216 verzollt (siehe nachstehend).	
215	6. Kinderspielwaren aus Gummi	750
216	1. Radiergummi	250
57	5b) Lederwaren für den technischen Gebrauch	350
	5c) Fertige Treibriemen aus Leder; kleine Riemen zum Zusammennähen von Treibriemen	300
	5d) aus Croupons zugeschnittene Riemen zur Herstellg. von Treibriemen, nicht zusammengenäht und nicht zusammengeleimt; runde Treibriemen	210
68	3. Celluloid jeglicher Farbe in nicht bearbeiteten Stücken, Bogen, Platten, Röhren, Stäben, auch geschliffen oder poliert	21
	4. Celluloid in Bogen mit Gewebe	80
	5. Galalith, Bakelith, Jumelith, Resinit und dergleichen in Stücken, Bogen, Platten, Stäben, auch geschliffen oder poliert	60

Zolltarif-position	Bezeichnung der Waren	Zoll für 100 kg in Zloty
69	Asbest und Isoliermassen:	
	1. in Stücken	frei
	2. in Pulver und Fasern	frei
	3. weißer, gepreßt zu Bogen, ohne Zusatz von Gummi und anderen Materialien	16
	4. Asbestgespinst	41
	5. Waren aus Asbest, auch mit Zusatz von anderen Materialien (Docht, Geweben, Metallblechplättchen usw.); Asbestschnüre	100
	6. Isoliermassen (Tonerde, Kieselerde usw.) mit einer Beimischung von Asbestfasern oder anderen gewöhnlichen Materialien, wie Haaren, Sägespänen, Hanf usw.	3
182	2. Gewöhnliche Baumwollwatte, entfettete (hygrophile), antiseptische, auch gummiert in Lagen:	
	a) entfettete (hygrophile)	100
	b) andere Watten, außer der genannten:	
	I ungefärbt	37
	II gefärbt	62
194	Linoleum; Wachsleinwand; imprägniertes Segeltuch, imprägnierte Wagenplanen; grundierte Leinwand zum Auftragen von Farben; Treibriemen aus Hanf und Baumwolle; Juteleinwand, die mit Wasserglasmasse und dergleichen überzogen ist.	
	1. Linoleum:	
	a) glatt, einfarbig, in Rollen	120
	b) bedruckt oder mehrfarbig, in Rollen, sowie Linoleum aller Art in Stücken	180
	2. Wachsleinwand, Wachstuch (außer seidenem) und Erzeugnisse aus ihnen	220
	3. imprägniertes Segeltuch, imprägnierte Wagenplanen, Hanfeimer	220
	4. grundierte Leinwand, auch baumwollene, zum Auftragen von Farben	300
	5. Treibriemen aus Hanf und Baumwolle, Hanfschläuche für Spritzen	200
	6. grobe Juteleinwand, die mit Wasserglasmasse und dergleichen überzogen ist, für Windschutzvorhänge in Gruben, mit Genehmigung des Finanzministeriums	30
214	2. Kügelchen aus Celluloid, auch mit Zusatz anderer gewöhnlicher Materialien	400
215	3. Gewöhnliche Galanteriewaren und Toiletteartikel, im ganzen oder zerlegt, aus Celluloid; nicht besonders genannte Waren aus Celluloid	1000
215	6. Kinderspielwaren aus Celluloid, Gummi usw., auch mit Zusatz gewöhnlicher Metalle (auch vergoldeter und versilberter), wie auch von Geweben	750

Zollerleichterungen.

Nachstehend aufgeführte Waren zahlen den ermäßigten Zoll, dessen Höhe im Verhältnis zu dem im Zolltarif vom 26. Juni 1924 angegebenen Normalzoll dem entsprechenden Prozentsatz ausmacht, der in nachstehender Tabelle enthalten ist.

Position des Zolltarifes (P. = Punkt)	Bezeichnung der Waren	Ermäßigter Zoll in % des Normalzolles
Aus 57 P. 5b	Weberpeitschen	10
Aus 57 P. 5b	Ledererzeugnisse „Frottoirs“, mit Genehmigung des Finanzministeriums	20
Aus 68 P. 3	Celluloid jeglicher Farbe in nicht bearbeiteten Stücken, Bogen, Platten, Röhren, Stäben, auch geschliffen oder poliert	80
Aus 68 P. 5	Galalith, Bakelith, Jumelith, Resinit und dergl.	80
Aus 194 P. 1	Nach dem Wortlaut des Zolltarifes	80
Aus 194 P. 3	Segeltuch zur Herstellung von Transmissionsriemen, mit Genehmigung des Finanzministeriums	40

Fragekasten.

Aufvulkanisieren von Hartgummiteilen auf Metall.

Anfrage: Wir haben Hartgummiteile im höchsten Grade fest auf Aluminium-, Messing- und Eisenteile aufzuvulkanisieren, was uns durch allgemein bekannte Verfahren, wie Vorstreichen mit einer Hartgummilösung, nicht gelungen ist, was wohl auf die fettartige Materialbeschaffenheit zurückzuführen ist. Die Gegenstände bestehen aus Aluminium und einer messingartigen Legierung und finden zu einem elastischen Hufbeschlag Verwendung. Wie schon hieraus hervorgeht, werden die Teile in Gummi eingebettet und die Umhüllung muß eine unbedingte Haltbarkeit an den Metallteilen finden. Bei solchen Teilen, die aus Temperguß hergestellt sind, wie wir sie verwenden, haben wir eine annähernd genügende Festigkeit des Gummibelages erzielt, während eine Hartgummilösung für die Aluminium- und Messingteile bisher in ganz unzureichendem Maße erreicht wurde. Vielleicht ist fachmännischerseits bekannt, welches Mittel zur Erreichung des Zweckes anzuwenden wäre.

Antwort: 1. Das Nichtgelingen der Arbeit ist auf verschiedene Gründe und Fehler zurückzuführen. Ist das Aluminium sehr fettig, so müssen die Flächen, die mit Gummi bezogen werden, erst mit einer leichten Salzsäurelösung gut eingepinselt oder noch besser fest abgewaschen werden. Alsdann brennt man die Metallteile unter sehr hohem Druck im Vulkanisierkessel ab, wäscht mit Benzin nach und streicht dann mit Hartgummilösung gut ein, läßt reichlich abtrocknen und bringt den Gummi in der üblichen Weise auf. Bei Weichgummiauflagen ist es unumgänglich notwendig, den Gegenstand erst mit einer dünnen Schicht Hartgummi zu belegen. — Sämtliche Flächen, die mit Gummi zu versehen sind, müssen eine sehr rauhe Oberfläche haben. Runde zylindrische Körper rauht man auf der Drehbank, gerade und ovale Körper werden mittels Punzel oder Körnern rauh gehauen. — Derartige Gummiauflagen müssen während der Vulkanisation fest auf die Bezugsflächen gepreßt werden, bei runden Körpern erfolgt dies mittels Stoffbandagen, bei anderen Körpern mittels Formen. — Sollte nach all diesen Versuchen das Metall keine Verbindung mit dem Gummi zeigen, so müßten die Bezugsflächen nach dem Rauhmachen gut verzinnt oder verzinkt werden, wie man das bei Messing, Kupfer und Bronze usw. ebenfalls zu tun gezwungen ist. F.

2. In allen Fällen, wo es sich um das Aufvulkanisieren von Gummi auf Aluminium, Kupfer und andere Metalle handelt, in welchen man mit den bekannten Mitteln, wie Vorstreichen mit einer Gummilösung, die reich an Schwefel ist, oder durch Auftragen einer Hartgummilösung nicht zum Ziele kommt, muß man die Metalloberfläche mit einer Vermittlungsschicht versehen. Als ein zuverlässiges Mittel haben sich Ofengrundierlacke erwiesen, wie solche z. B. für das Emaillieren von Fahrradrahmen und ähnlichen Gegenständen in Verwendung sind. Man reinigt die mit Gummi zu überziehenden Gegenstände sorgfältig. Der gereinigte Gegenstand wird mit dem Grundierlack überzogen. Handelt es sich um kleinere Gegenstände, dann taucht man sie in den Lack und hängt sie auf und läßt den überschüssigen Lack abtropfen. Größere Gegenstände werden mit dem Pinsel angestrichen. Die angestrichenen Gegenstände werden in einen Trockenofen gebracht und in Heißluft während der vorgeschriebenen Zeit und Temperatur getrocknet, wodurch der Anstrich erhärtet und auf dem Metall vollkommen festsitzt. Der weitere Vorgang ist der gleiche, wie wenn man Gummi auf Metall aufvulkanisieren will. Man streicht mit der für diesen Zweck bestimmten Lösung ein, läßt trocknen und überzieht mit einer entsprechend dicken Hartgummischicht, auf die der Weichgummibelag kommt. Hierauf folgt die Vulkanisation. Der zu verwendende Trockenschrank ist ein Blechschrank mit Gasheizung, gut isoliert und mit einem Thermometer versehen. Solche Trockenschränke findet man in der Regel in passender Größe bei Spezialfirmen. Auch der Grundier-Ofenlack ist im Handel gebrauchsfertig erhältlich. Ein Versuch kann leicht in einem Laboratorium-Trockenschrank vorgenommen werden. Man kann auch einen kleinen Blechkasten anfertigen und einen Gaskocher zur Erzeugung der erforderlichen Heißluft verwenden. Es ist ratsam, die Trockenzeit etwas kürzer zu halten, als dies die Lackfabrik für den Grundierlack vorschreibt. Derselbe verbindet sich dann besser mit dem Gummi und erhärtet während der Vulkanisation vollkommen. Durch einige Versuche gelingt es ohne Schwierigkeit, den geeigneten Lack und die erforderliche Trockenzeit herauszufinden. R. M.

* * *

Abspaltung von Kohlensäure aus Natron.

Anfrage: Welches neutrale Mittel muß kohlensaurem Natron und in welchem Umfang zugesetzt werden zur Erzielung einer Kohlensäure abspaltenden Wirkung?

Antwort: Mit neutralen Mitteln kann aus kohlensaurem Natron eine Kohlensäureentwicklung nicht erreicht werden. Wahrscheinlich handelt es sich um doppeltkohlensaures Natron. Bei diesem wird die Abspaltung von Kohlensäure durch Wärme erreicht.

* * *

Uebermäßige Zinsforderungen.

Anfrage: Am 13. März haben wir mit unserer Bank folgenden Kreditvertrag abgeschlossen: „Die Verzinsung des Dahrlehns erfolgt heute zu dem Zinsfuß von 1 pro Mille pro Tag und $1/_6$ Prozent Umsatzprovision, welch letztere mit mindestens 60,— G.-M. im Monat zu bezahlen ist, auch dann wenn der Kredit nicht in Anspruch genommen ist. Um das Anwachsen der Zinsen zu verhüten, sind Kreditgeber und Kreditnehmer darin übereingekommen, daß für jetzt und die künftige Zeit die Zinsen halbmonatlich, am 15. und 30. eines jeden Monats zu bezahlen sind. Der sich ergebende halbmonatliche Zinsbetrag wird auf unverzinsliches nach § 1 valorisiertes Zinsenkonto vorgetragen und ist in bar zu bezahlen, bzw. aus den

Einzahlungen vorerst zu decken. Nach Deckung der Zinsen etc. gehen die Einzahlungen wieder auf laufendes Konto ab." Wir fragen nun an, ob diese Vereinbarung nach § 248 BGB. ungültig ist. Die Bank hat uns halbmonatlich nicht nur die Zinsen sondern auch die Provisionen aufgegeben — mag dieselben auch in ihren Büchern auf ein besonderes Zinsenkonto verbucht haben — hat aber ohne besondere Aufgabe diese Zinsen und Provisionen auf laufendes Konto umgebucht und somit Zinseszinsen von beidem gerechnet, wie aus dem halbjährigen Abschluß bzw. Kontoauszug hervorgeht. Die nach dem 15. März unsererseits geleisteten Einzahlungen sind nie auf ein besonderes Zinsenkonto gutgeschrieben, sondern stets auf laufendes. Durch diese Zinsenzinsberechnung stellt sich die Verzinsung einschließlich der Provision auf 120 Prozent p. a. Wir haben dagegen bei der Bank Einspruch erhoben, wogegen die Bank sich aber verwahrt unter Berufung auf oben angeführten Passus des Kreditvertrages. Auf gütlichem Wege wird hier nichts zu erreichen sein und liegt es uns daran zu hören, ob nach Ihrer Ansicht es Zweck hat, eventuell eine richterliche Entscheidung herbeizuführen und ob § 248 anwendbar ist.

Antwort: Das gesetzliche Verbot, daß fällige Zinsen wieder Zinsen tragen sollen, gilt nach § 248 B. G. B. nicht für Inhaber von Bankgeschäften, die vereinbaren, daß nicht erhobene Zinsen von Einlagen als neuverzinsliche Einlage zu gelten haben. Ebenso gilt das Verbot nach § 355 H. G. B. nicht im Konto-Korrentverkehr, sowie für den Fall, daß die Parteien in laufender Geschäftsverbindung stehen. Ein derartiger Fall dürfte hier gegeben sein, so daß die Rechtsgültigkeit der über die Zinsen getroffenen Vereinbarungen an sich nicht zu bezweifeln wäre. Zweifelhaft erscheint dagegen, ob die Höhe des vereinbarten Zinsfußes gerechtfertigt und nicht vielmehr eine übermäßige Zinsforderung vorliegend ist. Sobald letzteres der Fall wäre, müßte sich die Bank eine Herabsetzung gefallen lassen. Es ist aber zweifelhaft, ob bei den in der letzten Zeit und gegenwärtig herrschenden Zinsverhältnissen nachgewiesen werden kann, daß die Forderungen der Bank übermäßig hoch sind. Zur Prüfung wäre auch ein Eingehen auf die besonderen Verhältnisse der Bank erforderlich. Was für Zinsen gilt, gilt in gleicher Weise für Provisionen, die im vorliegenden Fall den Zinsen gleich behandelt sind. Es erscheint daher fraglich, ob die Herbeiführung einer richterlichen Entscheidung zu einem günstigen Ergebnis führen wird.

(flpstr) Dr. St.

* * *

Sendungen unter Nachnahme.

Anfrage: Vor einigen Tagen erhielten wir von einer Lederhandlung ein Schreiben mit dem Ersuchen, Muster und Preisliste eines unserer Fabrikate einsenden zu wollen. Demgemäß sandten wir Muster und Preisliste ein und erhielten darauf von der Firma einen Auftrag als Probe mit dem Bemerken, falls wir auf die Preise der eingesandten Liste 10 Prozent Rabatt bewilligen könnten. Wir sandten diesen Auftrag nun unter Nachnahme ab, nachdem wir in der Rechnung gewünschten Rabatt von 10 Prozent bewilligt hatten, da unsere der Firma eingesandte Preisliste unter Zahlungsbedingungen folgende Bestimmung enthält: „Kasse nach Erhalt der Ware. An uns unbekannte Firmen gegen Nachnahme". Da uns die bestellende Firma unbekannt war und auch in ihrem Probeauftrag keine Einwendungen gegen unsere Bedingungen erhob, so setzten wir Anerkennung derselben voraus. Wider Erwarten verweigerte die Firma die Annahme und schrieb, daß sie keine Ware, noch dazu unbekanntes Fabrikat, gegen Nachnahme kaufe, da sie nicht sehen könne, was unsererseits eingepackt sei. Wir haben durch diesen Fall 16,00 M unnütze Portoauslagen gehabt, abgesehen von entgangenem Gewinn. Können wir Erstattung des Portos verlangen bzw. im Weigerungsfalle dasselbe einklagen?

Antwort: Falls in der Preisliste die betreffende Zahlungsbedingung so deutlich und kenntlich zum Ausdruck gebracht ist, daß der Besteller keinen Zweifel haben konnte, daß die Zahlungsbedingung für die Lieferfirma maßgebend ist, so mußte der Besteller wissen, daß sein Auftrag unter dieser Bedingung angenommen wurde. Die Lieferfirma war daher berechtigt, da es sich um eine für sie unbekannte Firma handelte, die Ware unter Nachnahme zugehen zu lassen, nachdem sie wunschgemäß den von dem Besteller verlangten Rabatt von 10 Prozent bewilligt hatte. Ein Vertrag war zwischen den Parteien zustande gekommen. Der Besteller mußte die ordnungsgemäß berechnete Nachnahme einlösen. Die

Lieferfirma kann auf Abnahme der Ware bestehen. Sie kann daher dem Besteller eine Frist setzen, innerhalb deren er zur Abnahme der Ware und Zahlung des Rechnungsbetrages nebst den entstandenen Unkosten aufgefordert wird. Bleibt diese Fristsetzung ohne Erfolg, so kann die Lieferfirma von dem ganzen Vertrage abgehen und den vollen ihr durch die Nichterfüllung entstehenden Schaden, insbesondere auch den wegen entgangenen Gewinnes, geltend machen. Bei der Fristsetzung ist von der Lieferfirma anzudrohen, daß, wenn innerhalb der Frist nicht abgenommen und bezahlt wird, sie die Lieferung nicht mehr ausführen, vielmehr vollen Schadensersatz beanspruchen würde. Dr. St.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2469. Wer fabriziert **„Hermetig"**, eine Art Dichtungsmittel, das widerstandsfähig ist gegen heißes Wasser, heißes Oel und Benzin; es dient zum Bestreichen von Flanschen und Trennflächen, die gasöl- und benzindicht sein müssen?

Nr. 2470. Wer ist Hersteller von **Cyclo-Hexane?**

Nr. 2492. Wer fabriziert **„Catheguliht" (Kesselstein-Lösungsmittel)** ?

Nr. 2515. Wer ist Hersteller der **Klebemassen „Elko"** und **„Duplex"** ?

Nr. 2516. Wer fabriziert fertig **geformte Faktispelotten für Bruchbänder** ?

Nr. 2523. Wer fabriziert **Glasersatz**, kein Celluloid, sondern mit einer Flüssigkeit, die bald erstarrt, ausgefüllte Drahtgewebe?

Nr. 2527. Wer ist Fabrikant des **Bidet-Stechbeckens „Peerless"** aus weiß emailliertem Eisenblech?

Nr. 2542. Wer ist Hersteller der **„Asco"-Binden** (Gummi-Staubinden) ?

Nr. 2552. Wer ist Hersteller von **Raydo-Fibre** ?

Nr. 2555. Wer ist Fabrikant des **Weichgummi-Irrigators „Minna"**?

Nr. 2559. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze Marke „Arabia"** ?

Nr. 2560. Wer ist Hersteller der **„Kleopatra"-Dusche** ?

Nr. 2561. Wer fabriziert **Augenmuscheln, Okularmuscheln** (optische Geräte)?

Nr. 2564. Wer baut eine **Spannvorrichtung zum Aufziehen von Reifen auf Fahrradfelgen?**

Nr. 2565. Wer fabriziert eine kleine **Schlauchklemme** (Ring mit daran befestigter Schraubvorrichtung)?

Nr. 2568. Wer fabriziert den **„Hermetos"-Füllanfeuchter** ?

Nr. 2569. Wer ist Fabrikant der **Gummi-Dichtungen „Imperial"**?

Nr. 2570. Wer fabriziert **Stickrahmen aus Hartgummi** ?

Nr. 2571. Wer ist Hersteller von **Haarfarbkämmen aus Metall** ?

Nr. 2572. Wer fabriziert **Hartgummi-Spülgarnituren mit Weißblech-Rohren** ?

Nr. 2573. Wer ist Hersteller der **Dusche „Charitas"** ?

Nr. 2574. Wer fabriziert **„Ali"-Dampfhauben** ?

Nr. 2576. Wer fabriziert die **Gummiabsätze „Progulin"** ?

Nr. 2577. Wer fabriziert **Gummi-Keilriemen** für Motorräder?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2518. Wer fabriziert **Gummi-Vorschuhe** ?

Nr. 2547. Wer fabriziert **geriefte Gummiplatten mit Lederunterlage** ?

Nr. 2566. Wer ist Hersteller einer kleinen, praktischen **Maschine** mit geriffelten oder gerauhten Walzen, die sich **besonders zum Vermahlen von Altgummi** eignet?

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen alle neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seitens der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die Firma **Ignatz Eisele & Co., Hartgummi- und Metallwarenfabrik, Frankfurt a. M.**, hat zur Leipziger Messe einen neuen Katalog F II herausgebracht, der sämtliche Einzelteile, sowohl für Radiofabrikanten, als auch Radiogrossisten enthält, wie beispielsweise: Hartgummiplatten, Bananenstecker, Anschlußklemmen, Drehknöpfe, Skalenscheiben, Steckerbuchsen, Lampensockel usw. Der Katalog enthält auch verschiedene Neuheiten, die von fachkundigen Ingenieuren konstruiert wurden. Es sei hier nur auf die Kontaktsäulen **„Corona D. R.-G.-M."** für vier Kopfhörer hingewiesen, die bereits bestens eingeführt sind. Die Firma spricht in ihrem Katalog die Garantie aus, daß nur erstklassige Präzisionsware geliefert wird, wofür wohl die 20jährige Erfahrung in der Hartgummibranche bürgt.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Frankfurt a. M. Herr Fritz Ehrhard, Thorwaldsenstr. 30, Fernsprecher Spessart 2458, hat die Generalvertretung der Gummiwerke Becker A.-G., Heidenheim-Brenz, für den ganzen Hessenstaat (Hessen-Darmstadt, Hessen-Nassau und Oberhessen), Rheinhessen, Rheinpfalz und Baden übernommen.

rg. **Kopenhagen.** Alfred Andersen Rainproof A.-S. bildete sich mit 5000 Kr. Aktienkapital durch Uebernahme der Gummimäntel-Großhandlung Alfred Andersen. Direktor bleibt Herr Andersen.

Krefeld. Gompara Aktiengesellschaft Mechanische Gummibandweberei, Kordel- und Litzenfabrik. Die Prokura des Kaufmanns Herrn Bruno E. Thomas in Rostock ist erloschen.

Osnabrück. Osnabrücker Gummimanufaktur Deutzmann & Mehring. Die Kaufleute Herren Otto Deutzmann und Fritz Schierke sind aus der Gesellschaft ausgeschieden. Alleiniger Inhaber ist Herr Kaufmann Hermann Mehring in Nahne.

rg. **Trelleborg** (Schweden). In Trelleborgs Gummifabriks Aktiebolaget wurden am 21. August die reichlich 300 Arbeiter nach gescheiterten Verhandlungen über einen neuen Tarifvertrag ausständig. Der Streik geht namentlich um die Dienstzeit, die ein Arbeiter erreicht haben muß, um den höchsten Lohn zu bekommen.

Weinheim. Weinheimer Gummi- und Guttaperchawarenfabrik Weisbrod & Seifert, G. m. b. H. Herrn Kaufmann Hans Weisbrod in Weinheim ist Gesamtprokura erteilt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Gütersloh. Westfälische Kabelindustrie Laurenz Eusterbrock. Inhaber ist Herr Kaufmann Laurenz Eusterbrock zu Wiedenbrück, demnächst in Gütersloh.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Chemnitz. Prestowerke Akt.-Ges. Einer auf den 27. September einberufenen außerordentlichen Generalversammlung soll die Goldbilanz per 1. Oktober 1923 vorgelegt werden. Ferner soll die Generalversammlung über die Umstellung des Grundkapitals durch Herabsetzung des Nennwertes der Aktien Beschluß fassen.

Klingenberg a. M. Neue Gründung: Kraftfahrzeug-Vertriebsgesellschaft m. b. H., Wilhelmstr. 37. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Krefeld. Motor- und Kraftfahrzeug-G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafter vom 29. Juli 1924 ist die Gesellschaft aufgelöst. Zum Liquidator ist der Geschäftsführer Herr Gerhard Anton Stübben, Kaufmann in Krefeld, bestellt.

Stettin. Neue Gründung: Janson & Co., G. m. b. H. Vertrieb der Ford-Automobile und Fordson-Traktoren. Das Stammkapital beträgt 10 000 Goldmark.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Adaag Arnold Düllo Automobil- und Apparate-G. m. b. H., Berlin. Vertrieb von Automobilen und Zubehörteilen von solchen sowie von Apparaten für technische Zwecke. Stammkapital: 25 000 Goldmark.

Berlin. Autohort-G. m. b. H., Berlin. Bau und Betrieb einer Garage mit Reparaturwerkstatt, ferner Verkauf von Automobilen, Motorrädern und deren Ersatz- und Zubehörteilen. Stammkapital: 25 000 Goldmark.

Duisburg. Automobil-Verkaufs-G. m. b. H. Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art und deren Zubehörteilen. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Kaiserslautern. Jakob Scherer, Blumenstr. 22. Motorrad-, Automobile- und Zubehörhandlung und Reparaturwerkstätte.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Norden. Wilhelm Hemmelgarn, Elektrotechnisches Geschäft mit Niederlassungsort Norden und als Inhaber Herr Elektroinstallationsmeister Wilhelm Hemmelgarn in Norden.

Todesfälle.

rg. **Stockholm.** Der bekannte Erfinder, Ingenieur Waldemar Jungner, Gründer (1900) der Svenska Accumulator-Aktiebolaget Jungner, die sein Akkumulatorsystem verwertet, starb in Kneippbaden bei Norrköping, 55 Jahre alt.

Geschäftsaufsichten.

Amorbach. Die Geschäftsaufsicht über die Firma Klingenmeier & Mahlein, Großhandelsgesellschaft, G. m. b. H., ist durch rechtskräftig bestätigten Zwangsvergleich vom 20. August 1924 beendet.

Oberplanitz. Erich Kalisch G. m. b. H. Zur Aufsichtsperson ist der Vizelokalrichter Herr Beyer in Zwickau bestellt.

Peterwitz (Kr. Frankenstein, Schles.). Elektrotechnische Fabrik G. m. b. H. Auf ihren Antrag durch Beschluß des Amtsgerichts vom 21. August 1924 ist die Geschäftsaufsicht wieder aufgehoben.

Schildesche (bei Bielefeld). Horstmann & Schwidde, Kraftfahrzeuge und Fahrräder, G. m. b. H. Zur Aufsichtsperson ist Herr Dr. A. Wittstein in Bielefeld, Humboldtstr. 52, bestellt.

Ein selten arbeitsreiches Leben hat durch den Tod unseres früheren Vorstandsmitgliedes

Herrn Direktor Ernst Krödel

am 31. August 1924 seinen Abschluß gefunden.

Während eines Zeitraumes von 47 Jahren hat der Verstorbene unserem Werke seine Arbeitskraft gewidmet, durch alle Zeitläufe in vorbildlichem Fleiß und strengster Pflichterfüllung. Für seine eigene Person von größter Bescheidenheit, war sein Interesse ausschließlich auf den ihm unterstellten Betrieb gerichtet. Sein Beispiel und seine Herzensgüte gegenüber allen Mitarbeitern hat bei diesen eine Arbeitsfreudigkeit gezeitigt, die zum Gedeihen des Unternehmens wesentlich beigetragen hat.

Wir werden sein Andenken stets in Ehren halten.

Berlin-Lichterfelde, im September 1924. 8290

Vereinigte Berlin-Frankfurter Gummiwaaren-Fabriken.

Konkurse.

Hannover. Hannoversche Fahrradfabrik Ackermann & Co., Liebigstr. 12. Herr Rechtsanwalt Stümpel in Hannover wird zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 5. Oktober 1924 bei dem Gericht anzumelden.

Laußnitz (b. Königsbrück). Fabrikant Karl Heinrich Paul Zeiler in Stenz, Inhaber der Firma Paul Zeiler, Pezet-Fahrradbau in Laußnitz bei Königsbrück. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Hempel in Königsbrück. Anmeldefrist bis zum 20. September 1924.

Villingen (Baden). Fahrradhaus Walter G. m. b. H. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Heilmann in Villingen. Anmeldefrist, offener Arrest und Anzeigefrist: 1. Oktober 1924.

Aus dem Verkehrsrecht.

Zollpflichtiges Gewicht bei Eisenbahnwagenladungen.

In einem Zollbegleitungszettel war das Gewicht eines Wagens mit 16 080 kg angemeldet. Die Verwiegung auf der bahnamtlichen Gleiswage ergab unter Berücksichtigung des angeschriebenen Eigengewichtes nur ein solches von 13 116 kg. Die Zollbehörde des Bestimmungsortes legte für die Zollberechnung dieses Gewicht zugrunde. Im Prüfungswege wurde eine Nachzahlung des Zolles für die Differenz auf 16 080 kg angeordnet. Eine erfolgte Rechtsbeschwerde beim Reichsfinanzhof München war erfolglos, da dieser das Rechtsmittel mit folgender Begründung zurückwies: „Wenn beim Verwiegen auf der Gleiswage das angemeldete Gewicht der Ware von dem durch Berechnung ermittelten Gewicht abweicht, so ist das den höheren Zollbetrag bedingende Gewicht für die Zollberechnung maßgebend." (§ 167 Abs. 2 des Vereins-Zollgesetzes, § 36 Abs. 5 der Eisenbahn-Zollordnung.) Urteil vom 20. März 1924 IV a A 18/24 S. (lp)

* * *

Begriff An- und Abnahme des Frachtgutes im Sinne des § 84 EVO.

Will der Entschädigungsberechtigte Ersatz von der Eisenbahn erlangen, so hat er nachzuweisen, daß der Schaden in der Zeit zwischen der Annahme zur Beförderung und der Abnahme entstanden ist. Das Oberlandesgericht München hat unterm 7. Mai 1924 L 67/24 I in dieser Angelegenheit entschieden und dabei ausgeführt, daß durch die zollamtliche Kontrolle und der sich anschließenden Plombierung des Wagens der Nachweis der eingeladenen Frachtstücke erbracht sei, um so mehr, als auch das Einladepersonal unter Eid die Stückzahl der eingeladenen Gegenstände bekundet habe. Die Möglichkeit einer Beraubung in der Zeit nach der Ablieferung wurde ebenfalls von dem Oberlandesgericht verneint. Die Ablieferung des Gutes erfolgte durch die Bereitstellung des Wagens nicht schon für die Lokalbahn, sondern erst im Fabrikhof der Klägerin. Selbst wenn man annehmen wollte, daß die Ablieferung schon mit der Bereitstellung des Wagens für die Lokalbahn geschehen sei, so könnte auch nicht nach diesem Zeitpunkte die Beraubung stattgefunden haben, führt das Oberlandesgericht aus. Denn diese Bereitstellung und die Weiterleitung des Wagens in den Fabrikhof erfolgte am hellen Tage und in so kurzer Zeit, daß eine Beraubung unmöglich war. Im Fabrikhof konnte wiederum infolge strenger Bewachung eine Beraubung nicht vor sich gehen. Unter diesen Umständen sah das Oberlandesgericht nur die Möglichkeit einer Beraubung des Wagens auf dem Eisenbahntransporte von Rotterdam nach Augsburg und stellte sich ferner auf den Standpunkt, daß aller Wahrscheinlichkeit nach Leute der Eisenbahn selbst an der Beraubung teilgenommen haben müssen. Das Oberlandesgericht führt weiter aus: „Was die Plombierungsverschlüsse anbetrifft, so können diese leicht geöffnet und wieder verschlossen werden, ohne daß man dies sofort bemerkt. Dies zu bewerkstelligen, ist namentlich Bahnbediensteten möglich, weil sie sich die hierzu nötige Plombierungszange verschaffen können." Da die Voraussetzungen des § 95 EVO., Art. 41 I. Ue., vorlagen, wurde die Eisenbahn zur Bezahlung des vollen Schadens verpflichtet. (lp)

* * *

Erlöschen von Ansprüchen aus dem Frachtvertrag.

In einer neuen Entscheidung des Reichsgerichts hatte sich der höchste Gerichtshof wiederum mit der Frage, unter welchen Umständen die Ansprüche aus dem Frachtvertrag erlöschen, beschäftigt. Nach § 97 Abs. 1 EVO. sind alle Ansprüche gegen die Eisenbahn aus dem Frachtvertrag erloschen, wenn die Fracht bezahlt und das Gut abgenommen ist. Durch das Frachtstundungsverfahren werden die Frachten nicht im einzelnen der Eisenbahn bezahlt, sondern durch das Verrechnungsverfahren geregelt. Als abgenommen gilt ein Gut, wenn der Empfänger es in sein Gewahrsam übernommen hat. Hierzu ist nicht unbedingt erforderlich, daß der Empfänger den Besitz des Gutes körperlich ergriffen hat. Vielmehr genügt es, daß er ein Verhältnis hergestellt hat, das ihm rechtlich die beliebige Einwirkung auf das Gut gestattet. Das trifft beispielsweise zu, wenn er das Gut, nachdem zwischen ihm und der Bahn Einverständnis über die Beendigung des Frachtgeschäftes erzielt worden ist, weiter im Gewahrsam der Bahn beläßt, mit ihr also einen Verwahrungsvertrag abschließt. An die Abnahme des Gutes und die ihr gewöhnlich vorausgehende Bezahlung der Fracht und der sonstigen auf dem Gut haftenden Forderungen knüpft der § 97 Abs. 1 EVO. die Rechtsfolge, daß alle Ansprüche aus dem Frachtvertrage gegenüber der Eisenbahn erloschen sind. Der Berufungsrichter hat in der erwähnten Vorentscheidung den Eintritt dieser Rechtsfolge deshalb angenommen, weil nach der erfolgten Entrichtung der Fracht noch die Ausstellung und Aushändigung einer Quittung über den Empfang des Gutes hinzugekommen ist. Diese Quittungsleistung erachtet er für gleichbedeutend mit der Abnahme des Gutes. Hierin erblickte das Reichsgericht eine Verkennung der rechtlichen Bedeutung einer Quittung. Durch die Entgegennahme einer Quittung kann aber eine Abnahme des Gutes nicht gefunden werden, zumal die als bloßes Beweismittel in Betracht kommende Quittung durch Gegenbeweis entkräftet werden kann. Vergleiche auch Entscheidung vom 28. Mai 1921 411/20 (RGZ. Bd. 102, S. 206.)

(lp.) Verkehrssyndikus W. Brodbeck in Stuttgart.

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Fußmatte aus Gummi, Gummiersatz oder ähnlichen Stoffen. D. R. P. Nr. 399 250 vom 13. Februar 1924 für Herkules Gummiwarenfabrik Rud. Marx & Co., Hannover-Limmer (veröff. 4. August 1924). Nach der Erfindung ist der mit bekannten Rippen und Rillen quer zur Abtrittrichtung versehene Hauptteil der Fußmatte mit einem erhöhten Rande umgeben. Infolge dieser Anordnung werden Schmutz und Wasser von den Rillen aufgenommen, der erhöhte Rand verhindert ein Ablaufen von Flüssigkeit, so daß die Umgebung der Matte rein bleibt. Der erhöhte Rand verleiht der Matte größere Haltbarkeit. Der Rand kann an seiner Oberfläche gleichfalls mit kleinen Rippen und Rillen ausgestattet werden, jedenfalls soll er höher stehen als die eigentliche Abtrittfläche. Patentanspruch: Fußmatte aus Gummi, Gummiersatz oder ähnlichen Stoffen mit quer zur Abtrittrichtung verlaufenden Rippen, gekennzeichnet durch die Anbringung eines erhöhten Randes.

Maschine zur Herstellung plastischer Massen. D. R. P. Nr. 397 962 vom 1. Dezember 1923 für Horst Ahnhudt, Charlottenburg (veröff. 28. Juni 1924). Schlauchpressen mit kontinuierlichem Arbeitsgang sind in der Kautschuk- und Celluloidindustrie bekannte Maschinen; sie nehmen am einen Ende den Rohstoff auf und stoßen am anderen Ende beständig das Fertigprodukt aus. Als Arbeitsorgan dient eine Schnecke, die auf einem Längsteil gekühlt, auf dem anderen beheizt wird. Der zur Knetung usw. nötige Druck wird gefördert durch Einschaltung fein gelochter Stahlplatten, deren Lochung bezweckt, mehrfarbige, gemaserte Produkte herstellen zu können. Auch eine fortschreitende Verengung des Querschnittes der Schneckengänge ist ein Mittel zur Drucksteigerung. Der Kraftverbrauch dieser Maschine ist bedeutend, sie müssen sehr kräftig gebaut sein. Nach der Erfindung werden diese Nachteile dadurch beseitigt, daß zwischen der Arbeitsschnecke und dem Austrittsmundstück beliebig geformte Füllkörper eingeschaltet sind, die einen guten freien Durchgangsquerschnitt für das geförderte und zu verarbeitende Material bilden. Beistehende Abbildung zeigt einen schematischen Längsschnitt durch eine Doppelknetmaschine. Die Schnecken b arbeiten selbständig mit gleicher Steigung, doch in entgegengesetzter Richtung; das durch Trichter c eingefüllte Material wird von den Schnecken in den Knetraum d gefördert, bei e gekühlt, bei e[1] beheizt. Im Knetraum d befinden sich Füllkörper in Form von Stahlkugeln f, die durch den Füllkörperkäfig g mit Schlitzen 2 und durch Seitenwände h mit Zugangsöffnungen 3 zusammengehalten werden. Das durch diese Oeffnungen tretende Material erteilt den Seitenwänden h eine der Umdrehungszahl der Schnecken angemessene Drehung, die auf die Füllkugeln übertragen wird, so daß diese als Knetkörper sehr stark auf das Material wirken. Patentansprüche: 1. Maschine zur Herstellung plastischer Massen mit heiz- und kühlbarer Knetschnecke, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen Austrittsmundstück und der Knetschnecke Füllkörper angeordnet sind. 2. Ausführungsform der Maschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß im Knet- und Homogenisierraum d der Maschine kugelförmige Füllkörper in einem Füllkörperkäfig g, der durch seitliche Schlitzscheiben h abgeschlossen ist, untergebracht sind.

D. R. P. Nr. 397962.

G.-M. Nr. 876761.

Apparat zum Zusammenpressen der Wulst an Autoreifen beim Bandagieren. Max Kath in Halle a. S., Advokatenweg 15 a. G.-M. Nr. 876 761. In den Reifen a wird eine Form b gelegt; c und d sind die beiden Formstücke, zwischen welche die Wulste des Reifens gehalten werden. Im Bockgestell e ist eine Führung für den Stößel f angebracht, die unter dem Einfluß der Druckfeder g steht und durch den Doppelhebel h, i gehoben wird. An der Unterschiene von e ist eine Führung m im Schlitz n verschiebbar angeordnet, und auf dieser Führung ist im Schlitz o der winkelartige Anschlag p verstellbar, so daß die Führung m und Anschlag p bei verschieden großen Reifen auf den Mittelpunkt desselben eingestellt werden kann.

Ausländische Patente.

Verfahren zum Verzieren von Kautschukartikeln. Engl. Patent Nr. 215 903 vom 20. März 1923 für L. Hancock, Ltd. und H. Rogers, London (veröff. 9. Juli 1924). Man legt auf einen Streifen unvulkanisierten Kautschuk einen Streifen dehnbaren Stoff, welcher das betreffende Muster enthält, wickelt beide Streifen um einen Zylinder, behandelt beide durch Dampf oder heißes Wasser, wickelt die Streifen ab, trennt die Schichten voneinander und vulkanisiert die Kautschukschicht.

Golfball. Engl. Pat. Nr. 215 912 vom 27. März 1923 für Avon India Rubber Co. Ltd. und C. Ferrebe, Melksham, Wiltshire (veröff. 9. Juli 1924). Der Kern des Golfballes besteht aus einem Sack, welcher mit flüssigem oder plastischem Material gefüllt ist, z. B. Glyzerin und Lithopone, und mit einem Streifen aus Guttapercha oder Balata bzw. Gemisch aus diesen beiden mit Kautschuk umwickelt wird. Auf diese Lage kommen Schichten aus Kautschuk, Gewebe, Kautschukfäden, Guttapercha, Balata bzw. Mischungen letzterer Stoffe mit Kautschuk, z. B. 75 Prozent Balata und 25 Proz. Kautschuk.

Herstellung gummierter Fasern und dergl. Engl. Pat. Nr. 215 968 vom 24. Mai 1923 für R. Russell, Manchester und H. Broomfield, Stockport (veröff. 9. Juli 1924). Man verwendet Kautschukmilchsaft zum Durchtränken von Fäden aus Wolle od. dergl. und zur Herstellung von Kautschukfilzen.

Herstellung einer Bitumen-Kautschukmasse für Wegbelag u. dergl. Engl. Pat. Nr. 216 245 vom 10. März 1923 für C. Meadows, New Brighton, Cheshire (veröff. 16. Juli 1924). Kautschukmilchsaft wird mit einem teerigen oder bituminösen Grundstoff gemischt, ein Vulkanisationsmittel zugesetzt und das Gemisch zur Vulkanisation des Kautschuks erhitzt. Beispiel zur Herstellung eines flüssigen Sprühmittels für Wege: $1^1/_2$ Teile Milchsaft mit etwa 50 Prozent Kautschukgehalt, $98^1/_2$ Teile Teergrundmasse, enthaltend $74^1/_2$ Teile Steinkohlenteer, 10 Teile Anthrazenöl, 10 Teile Petroleumpech und 4 Teile zähflüssige Petroleumrückstände. Eine Blockmasse besteht z. B. aus $2^1/_2$ bis 5 Prozent Milchsaft, obiger Teergrundmasse, Schwefel und Sand, Asbestpulver und Sägemehl als Füllstoffe, sie wird auf 350 ° F erhitzt.

Schutz für Innenschläuche von Reifen. Engl. Pat. Nr. 216 519 vom 21. Mai 1924 für A. Veaudelle, La Cambe bei Isigny in Frankreich (veröff. 16. Juli 1924). Die Innenfläche des Schlauches wird mit einer alkoholischen Lösung von Harz und Wasser, welchem Bleisubacetat, ein Klebmittel und Talkum zugesetzt ist, überzogen. Beispiel: 20 Teile Gummilack o. dgl. werden in 60 Teilen Methylalkohol gelöst. Andererseits stellt man sich eine Lösung von 3 Teilen Magnesiumsulfat und 15 Teilen Gelatine in 180 Teilen Wasser her, zu welcher 100 Teile „Saturnumextrakt" (Bleisubacetat) und 100 Teile Talkum gesetzt werden. Man verdünnt das Gemisch noch mit 1000 Teilen Wasser. Die Lösung spritzt man durch das Luftventil in den Schlauch ein und verteilt dieselbe gleichmäßig über die Schlauchinnenfläche.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

14a. 16. H. 87 540. Gustav Huhn, Berlin, Levetzowstr. 23. Stopfbüchsenpackung. 31. Oktober 1921.

63e. 6. H. 93 734. Paulli Harder, Kopenhagen; Vertr.: Dipl.-Ing. A. Bursch, Pat.-Anw., Berlin W 8. Luftschlauch. 28. Mai 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

39a. 11. 402 324. Paramount Rubber Consolidated, Inc., Philadelphia V. St. A.; Vertr.: Dr. P. Breitenach, Pat.-Anw., Düsseldorf. Verfahren und Vulkanisierform zur Herstellung von Hohlkörpern aus Kautschuk. 27. März 1921. P. 41 777. V. St. Amerika 5. Juli 1916, und 4. März 1918 und 24. Juni 1918.

47f. 19. 402 462. Jules Leroy, Paris; Vertr.: Dr.-Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Kolbendichtung. 2. Februar 1923. L. 57 260.

71a. 24. 402 224. Gustav Milse, Bremen, Hafen 69. Gummilauffleck. 30. November 1923. M. 83 185.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

30k. 881 374. Dr. Alfred Schütz, Mannheim, Richard-Wagnerstr. 30 Sterile Injektionsspritze. 16. Juli 1924. Sch. 80 817.

33d. 881 442. Max Scheel, Breslau, Grünstr. 34. Luftkissen für Eisenbahnfahrten. 16. August 1924. Sch. 80 929.

44a. 881 294. Wilhelm Friedrich Thiele, Leipzig, Springerstr. 9. Schmuck aus Gummi. 25. Juli 1924. T. 26 060.

47f. 881 129. Hugo Laderer, Cannstatt. Dichtungsring für Rohrverschraubungen. 1. Februar 1924. L. 51 951.

47f. 881 166. Ernst Spindler, Stuttgart, Hegelstr. 14. Schlauchbinder. 12. Juli 1924. S. 54 734.

63e. 881 097. Adolf Sostmann, Berlin, Großbeerenstr. 64. Auto- und Motorradreifen mit farbiger Schutzschicht aus Gummi bzw. Stoff. 11. Juli 1924. S. 54 704.

63k. 881 012. Herm. Heinmüller, Gesellschaft für Gummi, Asbest und Putzwolle, Maschinenriemenfabrik, Darmstadt. Kombinierter Ledergummi-Motorradkeilriemen. 9. Januar 1924. H. 98 787.

77f. 881 076. Wilh. Tücksen, Hannover-Döhren, Fildelerstr. 19. Gummischreipuppe. 12. Juni 1924. T. 25 943.

77f. 881 083. H. Lindemann, Hamburg, Dovenfleth 20. Spielzeugfigur aus Schwammgummi. 20. Juni 1924. L. 54 092.

TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN

Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährl. Vorauszahlung des am Zahlungstage gültigen Preises

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Koden	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Vanheel	L. Wurfbain & Co., Rohgummi	A.B.C. 5th & 6th Ed., Bentley, Private	37 702, 37 764
Berlin SW 19	Unionzweig	Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"	A B C	Amt Zentrum 8794 u. 8795
Berlin-Weißensee	Patentgummi Berlin-Weißensee	C.Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 23/29	—	Amt Weißensee 555 u. 556
Budapest	Gummi	Ungarische Gummiwarenfabriks-Aktiengesellschaft	A B C 5th Edit. Liebers	Joseph 10—90
Hamburg	Alminkomp	Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)	Bentley, Private A. B. C. 6th Edition	Hansa 3232/34
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A.B.C. 6th Edition	Elbe 1715 bis 1722
Klein-Wittenberg (Elbe)	Elbgummi Kleinwittenbergelbe	Gummi-Werke „Elbe", Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)	A B C 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code	Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901, 902, 903
Leipzig-Schönefeld	Schwager, Schönefeld	Sächs.Giwarenf.Otto Schwager,Spez.: Nahtl.Artikel wie Fingerlinge,Sauger	—	16 576
Nijmegen	Caoutchouc, Nijmegen	Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Gisteren	—	91 u. 408
Radebeul-Dresden	Thoeneswerk	G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik	—	925
Rotterdam	Weise, Rotterdam	Weise & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata	—	7715, 7716 u. 7717

Gelegenheitskäufe

Preis pro Zeile und Aufnahme Goldmark 2,—.

Zur Vereinfachung der Verrechnung wird gebeten, die Insertionsgebühren gleichzeitig mit dem Auftrag zu überweisen.

Schluß der Inseraten-Annahme Montag früh

a) Angebotene Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Lieferant
3066	—	Bein- u. Galalithbeißringgarnit.,	Kanülen, Zahnri	nge, Ohrenschwämm	chen	Zenner & Co., Beinwarenfabr., Nürnberg
7099	laufend	Zerstäuberbälle, Netze u. Einzel	teile —	sämtliche Größen	Muster auf Wunsch	Wilhelm Herm. Müller & Co., Hannover
7738	—	Kappen-Flaschen-Siphon-Sauger	—	5,60, 5,25 1,80, 2,20	—	Riemann, Berlin-Neukölln, Bartastr. 2
8094	größere Mengen	Lätzchen, Tabaksbeutel, Spielb	älle, Sauger	—	Preise günstig	C. Klappenbach, Halle a. S.
8187	laufend	»Esperle«, nahtlos	erstklassig	—	Muster auf Wunsch	Heinr. Senger, Wittenberge, Bez. Potsdam
8235	laufend größere Mengen	Para Bettstoff Rekord Mosetig Battist	frische Garant.-Qualität	80 bis 90 cm breit ca. 90 cm breit	nur M 2,50 per qm franko Lieferung	Heinrich Klouten, Krefeld (Rheinland) Alte Linnerstraße 75

b) Gesuchte Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Suchende Firma
8095	—	Sauger, Schläuche sowie sämtl. Artikel f. Krankenpflege, Hygiene, Sport und Reise	—	—	nur billigste Preise, auch Restbestände, Partieposten billigst	Einkaufs-Kontor, Berlin NO 55, Wörther Straße 29.
8307	laufend	Gummitiere, Puppen, Kaugummi,	Sauger	—		L. Spielhagen, Bln. SO 33, Lübbener Str. 4

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Mitgliederversammlung des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V. am 30. August 1924 in Leipzig.

Die Sitzung wird vom Vorsitzenden, Herrn Kommerzienrat Engelmann, eröffnet.

Herr Dr. Michel erstattet ein ausführliches Referat über Bedeutung und Inhalt des Dawes-Gutachtens und des Londoner Abkommens. Er schildert die in diesem Abkommen für die deutsche Wirtschaft sich ergebenden Lasten und berichtet andererseits über diejenigen Bestimmungen, die im Interesse einer Stabilisierung der deutschen Währung und einer Gesundung des deutschen Wirtschaftsorganismus getroffen worden sind. Anschließend erläutert Herr Dr. Michel die Folgerungen, die sich aus dem Gutachten für die deutsche Industrie ergeben. Er weist darauf hin, daß zwar außerordentlich schwere Lasten zu tragen sind, daß aber andererseits für die deutsche Industrie die Möglichkeit gegeben ist, wieder gleichberechtigt auf dem Weltmarkte als Konkurrent aufzutreten. Es sei Aufgabe der Industrie, unter Ausschaltung aller unproduktiven Hemmungen die Wettbewerbsfähigkeit wieder zu gewinnen und die verlorengegangenen Auslandsmärkte neu zu erobern.

Herr Dr. Cohn berichtet sodann über die für die Zoll- und Handelspolitik der Regierung maßgebenden Grundsätze. Er weist auf die veränderte Situation hin, die im Januar 1925 entsteht. Zu diesem Zeitpunkt wird die Bestimmung des Versailler Vertrages außer Kraft treten, die Deutschland zwingt, den ehemaligen Feindesbundstaaten Meistbegünstigung einzuräumen. Erst mit der Beseitigung dieser Bestimmung erlangt Deutschland wiederum die Möglichkeit zu einer unbehinderten Handelsvertragspolitik. Herr Dr. Cohn erläutert alsdann den Zusammenhang zwischen Zoll- und Handelsvertragsfragen. Er bringt zum Ausdruck, daß der Verband bemüht sei, durch fortlaufende Fühlung mit den maßgebenden Stellen eine Einwirkung bei der künftigen Gestaltung des Zolltarifs und bei dem Abschluß von Handelsverträgen im Interesse der Industrie sicherzustellen.

In der folgenden Aussprache wird dem Wunsche Ausdruck gegeben, daß eine Ueberspannung der Zollsätze vermieden werden soll, um Gegenmaßnahmen des Auslandes, die zu einer Erschwerung der Exportmöglichkeiten führen müssen, zu verhüten.

Zu Punkt III der Tagesordnung erstattet Herr Dr. Cohn Bericht über die Verhandlungen in der Frage des Zolles für Rohcelluloid, die mit dem Verein deutscher Rohcelluloidfabriken stattgefunden haben. Er bringt zur Kenntnis, daß dieser Verein eine Erhöhung des geltenden Zollsatzes für Rohcelluloid auf 1,50 M per 1 kg gefordert habe. Diesem Wunsche sei vom Verband der Deutschen Celluloid-Industriellen beim Reichswirtschaftsministerium mit aller Entschiedenheit entgegengetreten worden. Nach Verhandlungen zwischen den Vorständen der beiden Organisationen habe die Rohcelluloidindustrie ihre Forderung auf 1,— M per 1 kg ermäßigt, aber auch ein derartiger Satz sei dem Vorstand des Verbandes der Celluloid-Industriellen nicht als erträglich erschienen. Es sei ein Satz von höchstens 2 Prozent des Warenwertes gleich 14 Pfennig per 1 kg vorgeschlagen worden. Da die Rohcelluloidindustrie auf ihrer Forderung beharre, sei die endgültige Stellungnahme der heutigen Mitgliederversammlung überlassen worden.

In der anschließenden Debatte nimmt eine Reihe von Mitgliedsfirmen gegen die in Aussicht genommene Zollerhöhung Stellung. Es wird betont, daß die Rohcelluloidindustrie in den letzten Jahren ihre Monopolstellung auf das Unerträglichste ausgenutzt habe und daß mit allen Mitteln die Rückkehr einer Rohstoffpreiskonvention verhindert werden solle. Eine gesunde Preispolitik der Rohstoffabriken auf dem deutschen Markte könne nur dann sichergestellt werden, wenn die Möglichkeit zur Einfuhr ausländischen Rohcelluloids gegeben sei.

Es wird weiter lebhafte Beschwerde darüber geführt, daß die Rohcelluloidfabriken ausländischen Abnehmern und insbesondere italienischen Fabriken vielfach wesentlich billigere Preise gestellt hätten als ihrer deutschen Kundschaft. Ein derartiger Zustand müsse naturgemäß zu einer Exportunfähigkeit der deutschen Warenindustrie führen.

Nach ausführlicher Besprechung wird zur Abstimmung geschritten. Der Antrag des Verbandes deutscher Rohcelluloidfabriken, betreffend eine Erhöhung des Rohstoffzolles auf 1,— M per 1 kg, wird nahezu einstimmig abgelehnt. Es wird festgestellt, daß im äußersten Falle ein Zollsatz von 2 Prozent des Warenwertes, das sind ungefähr 14 Pfennig per 1 kg, in Frage kommen könne.

Zu Punkt IV der Tagesordnung bringt Herr Dr. Michel zur Kenntnis, daß die im Degro-Verband zusammengeschlossenen Grossisten beschlossen hätten, in Zukunft nur von solchen Fabrikanten zu kaufen, die 30 Tage Ziel mit 2 Prozent Skonto oder 3 Monate rein netto Kasse einzuräumen bereit seien. Im Hinblick auf diesen Beschluß sei von seiten einiger Mitglieder die Durch-

führung einer einheitlichen Konditionenpolitik des Verbandes erneut gefordert worden. Der Vorstand habe sich mit diesem Antrag befaßt und festgestellt, daß sowohl unter Berücksichtigung der gegenwärtigen Wirtschaftslage, als insbesondere im Hinblick auf die Verschiedenartigkeit der im Verbande zusammengeschlossenen Industriegruppen für die Celluloidwarenfabriken lediglich die Konditionen der Rohstoffindustrie beim Weiterverkauf maßgebend sein könnten.

Die Mitgliederversammlung schließt sich diesem Standpunkt des Vorstandes an.

Es wird von Herrn Dr. Michel weiter zur Kenntnis gebracht, daß der Vorstand gemäß der ihm gegebenen Vollmacht die Verhandlungen über den Abschluß eines Schiedsgerichtsvertrages mit den Grossistenorganisationen weitergeführt habe. Die Verhandlungen mit dem Degro-Verband stünden nunmehr vor dem Abschluß und ein Schiedsgerichtsvertrag, der fakultativ eine Regelung von Streitfällen auf dem schiedsgerichtlichen Wege vorschreibe, befinde sich vor seiner Unterzeichnung.

Von der Geschäftsführung wird alsdann berichtet, daß das verbandsseitig zur Durchführung gebrachte Mahnverfahren zu unerwarteten Erfolgen geführt habe. Es sei vielfach gelungen, säumige Schuldner zur Erfüllung ihrer Verpflichtungen durch entsprechende Schritte des Verbandes zu veranlassen.

Stehspiegel aus Celluloid mit modernem Dekor.

Stehspiegel finden umsomehr Aufnahme, wenn sie beliebig verstellbar sind. Deshalb haben auch Rasierspiegel, die auf eine Celluloidstange gehängt sind, die auf Seitenträgern ebenfalls aus Celluloid ruht, leicht Absatz gefunden. Die Seitenträger und die Stange werden aus entsprechend starken Celluloidrundstäben angefertigt, um das Gestell mit Spiegel auf einen Tisch setzen zu können. Der Spiegel muß auf dem Mittelstab beliebig eingestellt werden und dann stehen bleiben. Die Größe dieser runden und ovalförmigen Spiegel wird auf 105 bis 125 mm gehalten. Man stellt diese Stehspiegel zum Selbstrasieren mit Spiegelglas her, das auf der einen Seite mit Planschliff und auf der anderen Seite mit Vergrößerung versehen ist. Stehspiegel auf einer Kapsel resp. in Schalenform sind auch sehr modern. Zu deren Herstellung entwirft man das Spiegelmuster rund in 100 bis 110 mm. Der Spiegelrahmen soll die Breite von 2 cm nicht überschreiten, während der fertige Spiegel so in die Schalen resp. in den kapselförmigen Fuß eingelassen wird, daß er bequem vom Fuß zu lösen ist. Wird der Spiegel nicht gebraucht, so legt man ihn in die Kapsel resp. Schale. Der innere Celluloidspiegelrahmen muß dann dementsprechend ausgeformt werden.

Will man für andere Formen zu Stehspiegeln Rahmen mit rotgrünlichem Metallüster verwenden, so stellt man einen Spritlack her. Zu je 1/4 kg Spritlack nimmt man 3/4 g Malachitgrün, 1/4 g Phloxin und 1/2 g Radamin. Diese letzten drei Bestandteile, die färbenden Massen, löst man je einzeln breiig, rührt sie dann zusammen zu einer gleichvermischten Masse, alsdann setzt man diesen Brei zu dem Spirituslack und rührt diesen solange miteinander, bis eine gleichmäßige verstreichbare Masse entstanden ist. Nach dem Trocknen der Stehspiegelrahmen oder der Gestelle zu diesen Spiegeln zeigt sich ein modernfarbiges Lüster, das in jeder Beziehung malerisch wirkt. Ein solches Metallüster in mehr hellen als dunklen Farbentönen kann man auch für Rundspiegel mit Celluloidrahmen und Stellbügel verwerten. Jene Formen von 100 bis 110 mm Durchmesser eignen sich auch als Taschenspiegel, sofern die Form glatt gearbeitet ist. Rechteckige Formen als Stehspiegel, die nochmal so lang wie breit sind, sind dann auch vielseitig zu verwenden, wenn an der unteren Rückseite zwei Handgriffbogenformen so befestigt sind, daß diese schnell zusammengelegt und schnell aufgestellt werden können.

Celluloidartikel auf der Berliner Reklame-Messe.

Die Firma Richard Brose, Berlin SO 16, Adalbertstr. 65, stellte auf der kürzlichen Reklame-Messe in Berlin eine bunte Kollektion von kleinen Artikeln ihrer Fabrikation aus Celluloid zur Schau, die im Dienste der Reklame-Verwendung finden. Wir sahen da z. B. für Schalttafeln: Schilder zur Bezeichnung der Stromkreise; für Telephonapparate: Stationsschilder für Linienwähler als Einzelschilder, in Streifen- oder Bogenform (in Massen und einzelnen Stücken), Nummern und Buchstaben für Zentralen; für Meß-Instrumente: Skalen, Zifferblätter, Tabellen, Bezeichnungsschilder, Fenster aus Celluloid als Ersatz für die zerbrechlichen Glasscheiben; für Kontrolluhren, Hotelwecker usw.: Nummern, fertig zum Eindrücken mit Stöpsel (wetterfest und widerstandsfähig gegen in der Luft schwebende Säuren); für Kontrollkassen: Preisschilder für Hebelkassen, Kellner- und Bierschilder, sowie durchsichtige Scheiben für Schreibkassen; für Aufzüge und Förderanlagen: Etagenschilder, Signalschilder, Nummern und Buchstaben für Druckknopfsteuerung usw.; für elektro-medizinische, Induktions- und physikalische Apparate und Lehrmittel: Schilder zur Angabe der Drehrichtung, Einstellbarkeit, Spannung und Stromstärke, Skalen, Maßstäbe, Nummern, Buchstaben; für Schreibmaschinen: Skalen zum Einstellen der Buchstaben, Tabulatorskalen, fertige Alphabete zum Einlegen in die Tasten; für Akkumulatoren: Polzeichen (+ und —) in den verschiedensten Größen von 4 bis 30 mm Durchmesser; für Automaten: Einwurfschilder, Speisenschilder, Erklärungsschilder usf.

Oesterreichische Patentaufgebote.

Verfahren zur Herstellung haltbarer Metallüberzüge auf Waren aus Celluloid, Cellon, Vulkanfiber und anderen Kunststoffen. Angem. 11. Juni 1923 (A. 2691—23) für Dr. Bernhard van der Laan, Troisdorf (veröff. 15. August 1924). Kl. 48b.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

rg. **Eslöv** (Südschweden). Nya Aktiebolaget Syrolit bildete sich mit 30 000 Kr. eingezahltem Aktienkapital zur Fortsetzung des Betriebes der älteren, in Liquidation getretenen Fabrik für Celluloidersatz (siehe Seite 1041). Vorstand sind die Herren C. G. Herrmann, Verwaltungsdirektor, T. G. Akeson in Klippan und Otto E. Schmidt in Hässleholm.

Frankfurt a. M. Bieberer Bein- und Celluloidwarenfabrik Strasburger & Oppenheimer. Herrn Kaufmann Ludwig Katz zu Frankfurt a. M. ist Gesamtprokura in Gemeinschaft mit einem anderen Gesamtprokuristen erteilt. Die Gesamtprokura der Herren Arthur Rothschild und Karl Ehmann sind erloschen.

Hannover. „Cerifa", Celluloid- und Gummiwaren Fischer & Potsch. Herr Kaufmann Johann Potsch ist aus der Gesellschaft ausgeschieden, gleichzeitig ist Herr Kaufmann Hugo Wiebe in Groß-Burgwedel als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

rg. **Kopenhagen.** In der Celluloidwarenfabrik Celludan, Holmbladsgade 111, explodierte ein Trockenofen aus porösen Molersteinen durch Ausströmen des Gases in dem einen Rohr, nachdem es gelöscht war. Zwei Arbeiter wurden leicht verletzt. Wie Herr Direktor Fr. Thomsen mitteilte, läßt sich der Ofen schnell ausbessern.

rg. **Lahti** (Finnland). Die Bürstenfabrik Suomen Harjatehdas O.-Y. hat vor einiger Zeit als erste im Lande Herstellung von Zahnbürsten aus Celluloid und Galalith aufgenommen.

Michelstadt i. O. Neue Gründung: Fritz Michel, G. m. b. H. Herstellung, Vertrieb von Bein- und Galalithwaren. Geschäftsführer ist Herr Fritz Michel, dortselbst.

Zoll- und Verkehrswesen.

Neue Zollsätze auf Zellhorn in Spanien. Die neuen abgeänderten Zollsätze betragen für die Positionen:

Pos.	Ware		Satz	
1462	Zellhorn in Kämmen, glatt	1 kg	7,—	Pes.
1463	Zellhorn in Kämmen, mit durchbrochener Arbeit	„	18,—	„
1464	Zellhorn in Kämmen, mit Steinen u. Stiften verziert	„	36,—	„
1465	Zellhorn in nicht besonders genannten Gegenständen für Körperschmuck	„	11,—	„
1466	Zellhorn in anderen Gegenständen	„	7,50	„
1524	Spielzeug aus Zellhorn	„	10,—	„

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3a. 881 430. Celluloid-Werke Gebr. Fiedler, G. m. b. H., Zerbst. Knopflochverstärkung für Dauerwäsche. 26. Juni 1924. C. 17 017.

70a. 881 089. Celluloid-Werk A.-G., Stuttgart-Obertürkheim. Fingerhalter. 30. Juni 1924. C. 17 032.

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Offene Stellen

Stellungsuchenden empfehlen wir dringend, Lichtbilder oder Originalzeugnisse keinesfalls unverlangt einzusenden.

Fahrrad- und Motorrad-Bereifung

Für die selbständige Leitung der Verkaufs-Abteilg. mit Branche u. Kundschaft vertrauter geschäftserfahr.

Kaufmann

gesucht

Ausführliche Angebot unt. F F 8282 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitg.«

Größere Gummiwarenfabrik Norddeutschlds. sucht für ihre Formen-Abteilung einen äußerst tüchtigen

Formen-Konstrukteur

mit spez. Erfahrungen in der Konstruktion u. Herstellungsweise von Formen f. techn. Gummiwaren, Bälle u. andere Hohlkörper. Angebote sind zu richten unter E R 8269 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Tüchtiger Vorarbeiter oder Meister

aus der Gummi-Turnschuh-Fabrikat.

gesucht

Angebote unter E W 8275 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitg.«

Süddeutsche, größere Firma sucht zur Unterstützung ihres kaufmännischen Leiters einen tüchtigen, selbständig arbeitend., erfahrenen

Kaufmann

aus dem technischen Handel, der der Verkaufs-Abteilung vorstehen und diese weiter ausbauen kann. Genaue Kenntnis der Absatzverhältnisse und der Einkaufsquellen, Eignung zur Vertretung des Leiters, event. auch zu Reisen, Dispositionsfähigkeit, flotte Erledigung der Post durch Diktat und Befähigung zur Personalanleitung, sind Bedingung. Herren, die diesen Anforderungen entsprechen, werden gebeten, Angebote mit Bild, Zeugnissabschriften, Referenzen, Gehaltsansprüchen und Angabe des frühesten Eintrittstermins unter F R 8295 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.« zu senden.

Erstklassiger

Betriebs-Leiter-Fachmann

für chirurgische Patentgummi-, nahtlose u. Badehauben-Artikel, der auch das Mischungswesen beherrscht, von bedeutend. deutscher Gummiwaren-Fabrik für sofort oder später

gesucht

Angebote unter F Q 8294 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Wir suchen einen tüchtigen, gewissenhaften u. fachkundigen

MEISTER

mit Ia Zeugnissen für unsere **Gummiaderdrahtabteilung** zum baldigen Eintritt.

Deutsche Kabelwerke Aktiengesellschaft
Berlin-Lichtenberg O 112

8181

Packungsmeister

vertraut mit der Herstellung sämtlicher Stopfbüchsenpackungen, zum sofortigen Antritt für nordböhmische Fabrik gesucht. Bevorzugt werden solche, die auch Erfahrungen in der Herstellung von Asbestkautschuk haben. Offerten mit Lebenslauf, Gehaltsansprüchen u. Lichtbild unter D P 8226 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.« erbeten.

Tüchtiger, repräsentationsfähiger, intelligent. junger **Kaufmann** mit der Verbandstoffbranche vertraut, zum Besuch von Krankenhäusern von führender Spezialfabrik für Dauerstellung **gesucht.** Nur erstklassige Bewerber finden Berücksichtigung. Ausführliche Offerten mit Lichtbild und Zeugnisabschriften unter N L 6502 an Rudolf Mosse, Nürnberg.

8299

Zum 1. Oktober suche ich einen Herrn von etwa 25. bis 30 Jahren von besonders leichter Auffassungsgabe, vertraut mit dem Export, als

ersten Korrespondenten

Der Betreffende müßte französisch und englisch fließend und korrekt korrespondieren können. Bei zufriedenstellender Leistung würde er bald in den Posten als

Kontor-Chef

aufrücken können. Ueberhaupt bietet der Posten für einen jüngeren, energischen, vorwärtsstrebenden Herrn ein aussichtsreiches, angenehmes Arbeitsfeld. Offerten mit ausführlichem Lebenslauf, Abschrift sämtlicher Zeugnisse und Lichtbild an

Celluloidwarenfabrik
Dr. P. Hunaeus, Hannover-Linden

8302

Für meine Packungs-Abteilung suche ich einen

Flechtmeister

der in der Lage ist, selbständig und gewissenhaft zu arbeiten. Offerten unt. **D N 8224** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«.

Verkäuferin

repräsentable Dame

für den Verkauf von Wöchnerinnen- und Krankenpflegeartikeln von erstem Sanitätshaus in Lebensstellung

gesucht.

Redegewandtheit und gute Umgangsformen Bedingung. Ausführliche Bewerbungen mit Bild unter F J 8285 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.« erbet.

Zahlungen

erbitten wir auf

Postscheckkonto 809

Union Deutsche Verlagsges. Zweigniederl. Berlin

Junger Mann

mit Befähigung zur Dekorieren großstädt. Schaufenster, von erst. Sanitätshaus gesucht. Als Nebenbeschäftigung Verkauf einschlägiger Artikel an Krankenhäuser oder Bureauarbeiten. Angebote m. Lichtbild unt. F K 8286 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.« erbet.

Meister od. Vorarbeiter

für eine Gummiwaren-Fabrik im Auslande (Osten) sofort gesucht, welcher mit d. Herstell. getauchter Artikel best. vertraut ist u. ferner die **Stoffstreicherei** sowie die Konfektion von Gi.-Kurzwaren gründl. versteht. Gute Bezahl. nach Ueber-einkunft. Angeb. mit Angabe bish. Tätigkeit u. Zeugnisabschr. erbet. u. D G 8218 a. d. Gesch. d. »Gi-Ztg.«

Gesuchte Stellen

Prokurist

der techn. Branche, Mitte 30, verh., m. Ia Zeugnissen, in noch ungekünd. Stellung, sucht sich zu verändern. Durch jahrelange selbständige Leitung eines großen Betriebes mit Fabrik, an korrektes, flottes Arbeiten gewöhnt, wird für erstklassige Kraft garantiert. Angeb. unt. E S 8270 a. d. Gesch. der »Gummi-Zeitung«.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE"

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin. Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederl. Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156783, Zürich VIII 11 019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenk. H, Berlin SW 19, Krausenstr. 38/39 u. Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Eine neue Verordnung über die Erstattung der englischen Reparationsabgabe.

Auf Grund des Artikels 77 der Reichsverfassung hat die Reichsregierung zur Ausführung des Gesetzes über die Londoner Konferenz vom 30. August 1923 folgendes verordnet: Reparationsabgaben, die an die englische Regierung auf Grund des German Reparation (Recovery) Act 1921 nach dem 31. August 1924 abgeführt worden sind, werden den Exporteuren gegen Vorlegung der Gutscheine aus der Reichskasse erstattet. Die Erstattung erfolgt in Reichswährung derart, daß der von dem Empfänger der abgabepflichtigen Sendung in englischer Währung erhobene Betrag in Goldmark umgerechnet wird und zwar nach dem Monatsdurchschnittskurse der Federal Reserve Bank New York für denjenigen Kalendermonat, welcher dem Eingangstage der die Erhebung der Abgabe bescheinigenden englischen Urkunde (Gutschein) bei der die Erstattung bewirkenden deutschen Dienststelle vorhergeht. Dabei wird eine Goldmark gleich 0,238 Dollar gerechnet. Mit der Zahlung der Erstattungsbeträge wird das Reichskommissariat für Reparationslieferungen, Abteilung Friedensvertragabrechnungsstelle, Berlin W 9, Potsdamerstr. 10/11, beauftragt. Eine Verzinsung für die Zeit vom Tage des Eingangs der Gutscheine bei dem Reichskommissariat für Reparationslieferungen, Abteilung Friedensvertragabrechnungsstelle, bis zum Zahlungstage findet nicht statt.

Verkaufsmöglichkeit für 23er K-Schätze.

Es ist die Möglichkeit gegeben, im Entschädigungsverfahren ausgegebene, auf Papiermark lautende Reichsschatzanweisungen „K", Ausgabe 1923, die durch das Reichsentschädigungsamt in Goldschatzanweisungen „E" umgetauscht werden konnten, zu günstigeren Bedingungen, als erwartet, zu veräußern. Soweit die Schatzanweisungen beim Reichsentschädigungsamt zum Umtausch in „E"-Schatzanweisungen eingereicht sind, ist der Bund der Auslandsdeutschen e. V., Berlin C 2, Klosterstr. 75, bereit, auf Grund ihm zu erteilender beglaubigter Vollmachten geschädigter Auslandsdeutscher die Anträge beim Reichsentschädigungsamt zurückzuziehen und die Papiere in Empfang zu nehmen und zu veräußern. Es kann jedoch nicht beurteilt werden, ob der gegenwärtige günstige Kurs der Schatzanweisungen Bestand haben wird.

Der Großhandel für Aufhebung der Devisenzwangsbewirtschaftung.

Der Zentralverband des deutschen Großhandels hat in einer dringenden Eingabe an die deutsche Reichsregierung die Aufforderung gerichtet, nach der Annahme des Dawes-Gutachtens nunmehr die schon lange in Aussicht gestellte Milderung bzw. Beseitigung der Devisenbewirtschaftung schnellstens in Angriff zu nehmen. Die Forderung wird insbesondere unter dem Hinweis auf die aus dem Auslande kommenden Aeußerungen begründet, wonach der internationale Kreditverkehr, solange die deutsche Devisengesetzgebung bestände, die Rechtssicherheiten vermißt, die dem Kreditgeber gegenüber willkürlichen deutschen Rechtseingriffen Schutz gewährleisten.

Maßnahmen der Regierung zum Preisabbau.

In der Reichskanzlei fanden vor kurzem Besprechungen über die von der Reichsregierung zur Förderung eines organischen Preisabbaus zu treffenden Maßnahmen statt. Bei den Beratungen handelte es sich vor allem um die Festsetzung des Zeitpunktes, an dem die Maßregeln, die u. a. in der Herabsetzung der Eisenbahnfrachten und Senkung der Kohlenpreise bestehen, durchzuführen sind.

Wareneinfuhr nach Britisch-Indien.

Eine Verfügung der indischen Regierung verbietet von jetzt ab die Einfuhr nach Britisch-Indien auf dem Schiffswege von jeder nicht in England oder den englischen Dominions hergestellten Ware, die ein Warenzeichen trägt, das irgendwelche Aehnlichkeit mit dem englischen Wappen hat und daher den indischen Konsumenten über die Herkunft der Ware durch ein dem englischen Wappen ähnliches Warenzeichen zu täuschen geeignet wäre.

Giroverkehr der Reichsbank.

Vom 4. September ab sind folgende Aenderungen in den Bestimmungen über den Giroverkehr der Reichsbank in Kraft getreten: 1. Alle Giroaufträge (Bar- und Verrechnungsschecks, Ueberweisungen) müssen auf mindestens 1 M lauten. 2. Ueberweisungsaufträge bis zu 1000 M müssen ausnahmslos bis 12 Uhr vormittags (bisher 10 Uhr) eingeliefert sein, wenn sie noch am gleichen Tage ausgeführt werden sollen. Beträge über 1000 M werden bis 1 Uhr angenommen. 3. Vorausüberweisungen (durch Eilbrief) müssen bis 12½ Uhr vormittags eingeliefert sein, hierfür wird eine Gebühr von 1 M, außerdem Porto für den Eilbrief erhoben. 4. Der Betrag der Einzelüberweisung, bis zu welchen die roten (bzw. für Rentenmark grüne) Sammelbogen verwendet werden dürfen, beträgt 40 000 M. Beträge über 40 000 M erfordern gelbe Sammelbogen mit Durchschlag oder rote Einzelschecks. 5. Anträge auf Bestätigung von weißen Schecks werden nur bis 12½ Uhr angenommen; Gebühr 1 M je Stück. 6. Gebühr für den Widerruf einer Ueberweisung 1 M, außerdem werden die etwa entstehenden Porto- und Depeschenkosten erhoben. 7. Sonnabends erfolgt der Schluß der Annahmezeiten eine Stunde früher. — Die neuen Bestimmungen stellen also, besonders hinsichtlich der Annahmezeiten, eine Erleichterung gegen den bisherigen Zustand, der sich in der Inflationszeit herausgebildet hat, dar.

Die Einreise ins altbesetzte Gebiet.

Entsprechend den neuen Bestimmungen sind jetzt die bisher nötigen Geleitscheine für die Einreise ins altbesetzte Gebiet nicht mehr erforderlich. Für die Bewohner des unbesetzten Gebietes ist jetzt für die Einreise in das altbesetzte Gebiet ein (von der Polizeibehörde des Heimatortes ausgestellter) Reisepaß oder Personalausweis mit Lichtbild genügend. Es muß aber dringend davor gewarnt werden, die Einreise ins altbesetzte Gebiet etwa ohne solchen Paß zu versuchen, da dort nicht selten unvermutete Revisionen von Straßenpassanten usw. auf die Mitführung des für jeden im besetzten Gebiet sich aufhaltenden Erwachsenen vorgeschriebenen Ausweises erfolgen.

Die Mobilmachung der Wirtschaft.

Stimmen aus Fachkreisen.

Unsere Ausführungen, die wir in der vorletzten Nummer unserer Zeitschrift unter der Ueberschrift „Aufwärts!" veröffentlicht haben, sind in den weiten Kreisen unserer Leser beifällig aufgenommen worden. Wir haben damit die Absicht gehabt, mit aller Deutlichkeit auf die Notwendigkeiten hinzuweisen, die die neue Situation an unsere Wirtschaft stellt und deren Befolgung unser Ziel und Streben sein muß, wenn wir die gewaltigen Lasten, die uns durch die Annahme des Sachverständigengutachtens auferlegt worden sind, tragen und einer besseren Zukunft entgegengehen wollen. Aus den zahlreichen Zustimmungserklärungen, die uns zugegangen sind, geht hervor, daß weite Kreise unserer Branche sich dieser Notwendigkeiten bewußt und davon überzeugt sind, daß die Mobilmachung der Wirtschaft jetzt auf der ganzen Linie einsetzen muß.

Im folgenden geben wir einige Aeußerungen aus Fachkreisen wieder, die uns als Ergebnis einer Umfrage über die Lage unserer Branche und deren Aussichten im Hinblick auf die Annahme des Sachverständigen-Gutachtens zur Verfügung gestellt worden sind:

* * *

Von maßgebender Seite der Kautschukindustrie wird uns geschrieben:

„Die Annahme der Sachverständigen-Gutachten vom 9. April 1924 und die Unterzeichnung der Londoner Abmachungen vom August 1924 dürften unvermeidbare Notwendigkeiten gewesen sein. Vor einer Unterschätzung der gewaltigen Opfer, die durch die Annahme der Sachverständigen-Gutachten der deutschen Industrie und gesamten Wirtschaft auferlegt werden, kann indessen nicht genügend gewarnt werden. Es handelt sich um

Opfer der Industrie,

die außerordentlich empfindlich die Rentabilität jedes Unternehmens und seine Entwicklungsmöglichkeiten beeinflussen müssen. Ob sich unter den zu erwartenden Lasten die künftigen Geschäfte befriedigend entwickeln können und werden, kann als zweifelhaft angesehen werden, namentlich in Anbetracht der Tatsache, daß sich die ausschlaggebenden ausländischen Staaten zum weitaus größten Teil gegen die Wareneinfuhr aus Deutschland seit langem abgesperrt und Zollschranken von einem Umfang aufgerichtet haben, daß der deutsche Wettbewerb fast vollkommen ausgeschaltet und irgendwelcher Aussichten auf Erfolge beraubt ist.

Das beste Beispiel von der unersprießlichen Lage Deutschlands und von der für die deutsche Industrie sich dauernd unglückseliger gestaltenden Lage der Verhältnisse im deutschen Außenhandel liefert das Ergebnis der im Juli d. J. zum Abschluß gebrachten deutsch-spanischen Handelsvertrags-Verhandlungen. Ungeachtet des Wegfalls des spanischen Valuta-Zuschlages und der Herabsetzung einzelner spanischer Einfuhrzölle genießt Deutschland in Spanien bei weitem noch nicht die von Spanien auf dem Zollgebiet Frankreich, England, Belgien und Italien eingeräumten, wesentlich günstigeren Bedingungen, sodaß jedwede Ausfuhr von Kautschukfertigwaren nach Spanien unverändert unterbunden bleibt. Von irgendwelcher nennenswerter Kautschukfertigwaren-Ausfuhr nach Frankreich und Belgien ist infolge der Zollgebarung in diesen Ländern gegenwärtig ebensowenig zu sprechen. Aehnlich liegen die Verhältnisse für die deutsche Ausfuhr in Erzeugnissen der Gummiindustrie von Deutschland nach anderen Staaten, die in Vorkriegszeiten als gute Absatzgebiete für die deutsche Gummiindustrie anzusehen waren.

Bei einer derartigen Sachlage dürften die in zurückliegenden Zeiten zur deutschen Zolltarifpolitik gefaßten Pläne, soweit als möglich freihändlerische Grundsätze zu beachten und mäßigste Einfuhrzölle festzusetzen, sich kaum aufrecht erhalten lassen, da als oberstes Gebot für die Führung der deutschen Gesamtwirtschaft unbedingt anzusehen ist, daß sich Deutschland zolltechnisch gegen jene Länder schützen muß, die gegen die deutsche Ware mächtige Zollmauern aufgebaut haben und ohne deutsche Schutzzölle in der Lage sein würden, den deutschen Markt mit ihren Erzeugnissen zu überschwemmen. Die Schutzzollpolitik für Kautschukfertigwaren muß wenigstens derartig ausgebaut werden, daß Deutschland

Herr auf dem eigenen Markt

bleibt.

Schutzzöllnerische Bestrebungen von Industriegruppen, die — wie die Kautschukindustrie — eines Schutzzolles tatsächlich bedürfen, dürfen selbstredend nicht dahingehend ausgelegt oder ausgebeutet werden, daß sie etwa das Mittel für unnötige Preissteigerungen bilden sollen oder können.

Wenn die in der nächsten Zeit deutscherseits abzuschließenden Handelsverträge den deutschen Wünschen hinreichend gerecht und die deutschen Unterhändler verstehen werden, erfolgreich die deutschen Interessen in allen Verhandlungen über Handelsverträge und Wirtschaftsabkommen zu vertreten, wird für die Gummiindustrie Aussicht bestehen, über die Schwierigkeiten und schweren Belastungen hinweg zu kommen, die der deutschen Industrie durch die Sachverständigen-Gutachten vom 9. April 1924 bevorstehen."

* * *

Von einem unserer größten Werke wird uns geschrieben:

„Auch wir sind der Ansicht, daß durch Annahme des Sachverständigen-Gutachtens in London eine gewisse

Stabilität in die deutsche Wirtschaft

hineinkommen wird. Wenn dadurch auch der Horizont in hellerem Lichte erscheint, so möchten wir doch nicht unterlassen, auf die ernsten Schwierigkeiten hinzuweisen, die nach wie vor überwunden werden müssen, um zu einer wirklichen Gesundung zu führen.

Der ausländische Fabrikant, der in den langen Jahren der Kriegszeit mit aller Intensität seine Erfahrungen erweitern konnte und Einrichtungen geschaffen hat, die es ihm heute ermöglichen, seine Waren sehr billig auf den Markt zu werfen, bedrängt den deutschen Fabrikanten außerordentlich, wenn nicht auch der deutsche Fabrikant auf rationellste Ausnutzung aller Einrichtungen sieht. Ganz besonders behindert ist die deutsche Industrie durch die außerordentlich hohen staatlichen Lasten, die nun einmal zur Aufbringung der Reparationsgelder auferlegt werden müssen, die aber katastrophale Auswirkungen haben können.

Ein weiterer Punkt, der unseres Erachtens ernste Berücksichtigung finden muß, ist der, daß an allen Stellen, nämlich beim Fabrikanten, beim Grossisten und beim Detaillisten, eine Bescheidenheit im Verdienst Platz greifen muß; sparsamste Wirtschaft im Hause und kleinster Verdienst, um die Umsatzfähigkeit zu erhöhen. An allen Stellen muß, wo es noch nicht geschehen ist, mit der Gewohnheit gebrochen werden, hohe prozentuale Gewinne einzuheimsen, wie man es aus der Inflationszeit gewohnt war.

Nur wenn Handel und Industrie gemeinschaftlich an dieser opfervollen Aufgabe mitarbeiten, sehen wir ein „Aufwärts" für die Zukunft."

* * *

Von einer anderen großen Fabrik werden uns die folgenden Zeilen zur Verfügung gestellt:

„Ist es nicht möglich, in der heutigen Zeit des angeblichen Geldmangels zu helfen, ohne auf Hilfe von außen zu warten? Sehen wir uns doch einmal erst genau die Lage an. Es gibt Firmen, die alles verloren und nur Schulden haben. Diese müssen in Konkurs gehen. Bei den anderen steht es doch aber so, daß sie wohl Schulden, aber in der Regel noch die Schulden übersteigende Forderungen haben und nur deshalb nicht bezahlen können, weil sie selbst nicht bezahlt werden. Das wirkt sich nun weiter aus. Ihre Lieferanten werden nicht bezahlt und können deswegen auch die Rohstoff-Lieferanten nicht bezahlen. So ist eine

allgemeine Stagnation

eingetreten, die im großen durch die Goldnotenbank mit ihren 800 Millionen Kredit behoben werden soll. Das wird aber noch einige Zeit dauern.

Der technische Handel kann jedoch schon jetzt zur Behebung der Krise beitragen, wenn er den Wünschen der Fabriken auf Zahlung mit Akzepten nachkommt. Die Fabrik kann die Akzepte diskontieren oder mit den Akzepten ihre Lieferanten bezahlen usw. und dem Händler ein Ziel gewähren, mit dem auszukommen ist. Auch der Händler kann, ohne sich etwas zu vergeben, unter Darlegung dieser Gesamtlage vom Konsumenten Akzepte verlangen. So kommt der gesunde Handelswechsel wieder in den Verkehr, der ohne Inflation und deren schlimme Folgen Geld schafft, dessen unser armes Deutschland so dringend bedarf. Die grundsätzlichen Gegner des Wechsels mögen noch einmal mit sich zu Rate gehen, ob sie nicht nur aus Unkenntnis über die Bedeutung des Handelswechsels bisher das Diskontieren abgelehnt haben."

* * *

Einer unserer größten technischen Händler schreibt uns:

„Mit Ihnen bin ich der Ansicht, daß die Annahme des Sachverständigen-Gutachtens auch für unsere Branche eine neue Belebung des Geschäfts, die dringend notwendig ist, bringen wird. Und Sie haben ganz recht, wenn Sie sagen, daß Handel und Industrie zusammen arbeiten müssen, um gemeinsam die schweren Lasten zu tragen, die uns auferlegt sind. Aber dazu gehört in erster Linie auch, daß die Industrie den berechtigten Wünschen des Handels Verständnis entgegen bringt. Nicht in der Bekämpfung der gegenseitigen Ansichten, sondern in deren Achtung ist das Mittel zu suchen, dahin zu gelangen. Die Stellung des Handels als Vermittlung zwischen Hersteller und Verbraucher ist gerade in unserer Branche durch ihre Vielseitigkeit eine an und für sich dankbare, die aber nicht dazu führen darf, daß der Handel in dem Kampf um seine Existenz Prügelknabe der anderen beiden Teile der Wirtschaft wird.

Die einzelnen Verbände von Industrie und Handel müssen auch die Regierung zu überzeugen suchen, daß zum Wiederaufbau der Wirtschaft jede Knebelung des Wirtschaftslebens beseitigt werden muß. Hier wäre in erster Linie die Vorausbezahlung der Steuern, die bei einer stabilen Währung ganz unberechtigt ist und Härten bringt, die die Wirtschaft kaum ertragen kann, zu bekämpfen und die

Abschaffung der Wuchergesetze

und alle diese unschönen Erinnerungen an die Zwangswirtschaft zu verlangen. Nur dann, bei vollständiger Freiheit, in der sich die Wirtschaft entfalten kann, kann sie sich so wieder aufbauen, wie es unser aller Wunsch ist."

* * *

Von Herrn Walter Lindemann, Generalsekretär des Reichsverbandes der deutschen Kautschukindustrie, E. V., gehen uns folgende Ausführungen zu:

„Die gegenwärtige Lage der deutschen Industrie und Gesamtwirtschaft läßt sich am klarsten bildlich erfassen: Ein früher kraftstrotzender, allen Stürmen und Wettern trotzender Baum, dessen Inneres durch das Bohren und Wühlen von verderbenbringenden Fremdkörpern während eines Jahrzehntes bis zum Mark getroffen ist, dessen Wurzeln das jahrelange, zerstörende Wüten von außen auszuhalten hatten und zum Teil den Verstümmelungskünsten seiner Feinde zum Opfer fielen!

Im Innern: Die jahrelangen innerpolitischen Kämpfe und die auf dem Rücken der deutschen Industrie und Wirtschaft verübten wirtschaftlichen Experimente, die nie einen Vorteil und stets nur neuen Schaden gebracht haben! — Von Außen: Die seit Ende 1918 anhaltend zu verzeichnenden, Niederhaltung, Einschnürung und Zerstörung der deutschen Industrie- und Wirtschaftsführung bezweckenden Bestrebungen der wichtigsten Ententestaaten, unter Verwendung von Mitteln und Waffen, die sie sich mittels des Versailler (sogenannten) Friedens-Vertrages, des Londoner Ultimatums vom Mai 1921 usw. mit rücksichtsloser Berechnung zu schaffen wußten!

Das „Allheilmittel" sollen die Sachverständigen-Gutachten von gestern zu heute werden oder geworden sein! Auch ohne Schwarzmalerei und -seherei kann man sich pessimistischen Auffassungen kaum entwinden!

Die Sachverständigen-Gutachten vom 9. April 1924 mögen vielleicht, vorläufig und für die allernächste Zeit, die in der deutschen Industrie und Gesamtwirtschaft während der letzten Jahre eingewucherten, schweren Schäden umkleiden und weniger sichtbar werden lassen. Ob aber die aus der Durchführung der Sachverständigen-Gutachten zu erwartenden Verhältnisse zu einer wahren, dauernden

Gesundung des deutschen Wirtschaftslebens

führen werden, dürfte erst dann richtig zu beurteilen sein, nachdem die daraus entstandenen Lasten und Opfer in ihrem vollen, ungeheuren Umfang, ungefähr von 1928/1929 ab, eingetreten sein werden und für einen Zeitabschnitt von einigen Jahren von der deutschen Industrie und Wirtschaft zu tragen gewesen sind. Die Möglichkeit, daß der seitens der deutschen Gesamtwirtschaft ab 1928/1929 auszuhaltende jährliche Aderlaß von 2½ Milliarden Goldmark eine Schwächung bis zum Niedergang und Zusammenbruch des deutschen Wirtschaftslebens bedeuten kann, darf der gründliche Beurteiler der Dinge nicht unerwähnt lassen. Wie die Industrie Deutschlands ihren Platz auf dem Weltmarkt behaupten, hierdurch überhaupt erst die Voraussetzungen für die Erfüllbarkeit der von Deutschland durch die Sachverständigen-Gutachten übernommenen Verpflichtungen herbeiführen kann und soll, wird zunächst selbst für jene Kreise, die bedingungslos oder unter dem Zwang der zeitlichen Verhältnisse der Annahme der Sachverständigen-Gutachten zustimmten, trotz aller rosigen Schlagworte der Jetztzeit eine offene und gefährliche Frage sein.

Von ihrer Widerstandsfähigkeit hat die deutsche Gesamtwirtschaft und insbesondere die deutsche Industrie in den letztvergangenen Jahren allerdings Beweise geliefert, daß man nur ihr die ungeheuren Leistungen auf Grund der Sachverständigen-Gutachten, die für manches andere Land den Untergang bestimmt bedeuten würden, zumuten kann.

In einer Beurteilung der künftigen, im wesentlichen von den Sachverständigen-Gutachten regierten Geschicke des deutschen Industrie- und Wirtschaftslebens können nicht jene weiteren Hauptfragen unerwähnt bleiben, die ihrer Erledigung noch harren! Hierzu gehören: die endgültige Festsetzung der Höhe der deutschen Gesamtverpflichtung aus dem Versailler Vertrage; die Auseinandersetzung mit der Reparationskommission über die Gutschrift der bisherigen deutschen Reparationsleistungen (rund 50 bis 60 Goldmilliarden gegenüber den nur rund 9 Goldmilliarden der „Repko-Buchungen"!); die Bestimmung des Zeitraumes, für den die Sachverständigen-Gutachten Anwendung finden werden, endlich der „Wohlstands-Index", deutscherseits zweckmäßiger als „Zwangs-

jacken-Index" zu bezeichnen, laut Anlage Nr. 2 der Sachverständigen-Gutachten. Wenn bisher gesagt wurde, daß bis jetzt das ungelöste Reparationsproblem als Damoklesschwert über der gesamten deutschen Wirtschaft hing, schwebt von 1929/1930 ab für Deutschlands Industrie und Wirtschaft der „Wohlstands-Index" als „Ersatz-Damoklesschwert"! Man hat auf der Gegenseite nichts vergessen, weder im Versailler Vertrag, noch in den Sachverständigen-Gutachten, allzustarke Triebkraft und Blüte der deutschen Industrie und Wirtschaft erforderlichenfalls eindämmen zu können!

Soll die deutsche Industrie einer einigermaßen aussichtsreichen Entwicklung zugeführt, lebens- und leistungsfähig erhalten werden, bedarf es in erster Linie der beschleunigten

Inkraftsetzung des neuen deutschen Zolltarifes

und des Abschlusses nur solcher Handelsverträge, die den deutschen Interessen tatsächlich gerecht werden und dem ausländischen Staat nicht größere Zugeständnisse und Erleichterungen für seinen Warenabsatz nach Deutschland einräumen, als Deutschland für seinen Export nach dem betreffenden Lande durchsetzen kann.

Der deutschen Kautschukindustrie ist zudem ihr Betätigungsfeld in der Welt durch die Entwicklung der Verhältnisse während der Weltkriegsjahre und seither, insbesondere durch das Heranwachsen von Kautschukindustrien in Ländern, die in Vorkriegszeiten keine eigene Kautschukindustrie besaßen, in vielen Beziehungen eingeengt, und mehr als für irgend eine andere Industriegruppe. muß für die deutsche Kautschukindustrie ein angemessener Zollschutz als erforderlich erachtet werden, auch zum Zweck, den Inlandsmarkt nicht über Gebühr vom ausländischen Wettbewerb ausgenutzt zu sehen.

Die von einzelnen deutschen Wirtschaftskreisen bis zur neuesten Zeit vertretene, unter den gegenwärtigen und kommenden Verhältnissen unbedingt haltlose Auffassung, daß sich Deutschland einer freihändlerischen Handelspolitik soweit als möglich zuwenden und sich hierdurch Aussicht schaffen sollte, das Ausland gleichfalls freihändlerisch zu stimmen und der deutschen Ausfuhr offene Bahn zu schaffen, muß von jedem bekämpft werden, der die deutsche Industrie und Wirtschaft wirksam geschützt sehen will und aus der Stellungnahme des Auslandes zu Deutschland in Wirtschaftsfragen während der letzten Jahre die richtigen Folgerungen zu ziehen verstanden hat. Eine falsche Behandlung der Zolltarifs- und Handelsvertragsfragen könnte, zusammen mit den Auswirkungen der Sachverständigen-Gutachten, Zeiten für Deutschland, sein Unternehmertum und seine Arbeitnehmerschaft bringen, die an Schwere, Zerrüttung und Kampf den Jahren seit Kriegsende nicht nachstehen würden.

Zurückstellung des Einzelinteresses

hinter die Lebensfragen der deutschen Gesamtwirtschaft, einsichtsvollste Stellungnahme auch der Arbeitnehmerkreise zu allen Industrie- und Wirtschaftsfragen bilden die weiteren, unerläßlichen Voraussetzungen für das Heranrücken ruhigerer, „trotz" der Sachverständigen-Gutachten „vor- und aufwärts" führender Zeiten.

Mögen jene recht behalten, die jetzt schon „trotz allem" und besonders im Zusammenhang mit der Durchführung der Sachverständigen-Gutachten dem deutschen Industrie- und Wirtschaftsleben ersprießliche, zu dem hohen Stand der Vorkriegszeiten führende, Freiheit und Wohlergehen des deutschen Volkes bringende Zeiten ankündigen können!"

Wichtige Fortschritte auf dem Gebiete der Chemie des Kautschuks.[1]

Hydrokautschuk und kristallisierter Kautschuk.

Im letzten Heft der Annalen veröffentlichten R. Pummerer und A. Koch (Greifswald) eine Arbeit von außerordentlicher Bedeutung: Es ist den beiden Forschern gelungen, Kautschuk und einen Hydrokautschuk in kristallisierte Form überzuführen. Der Weg, der zu diesen verblüffenden Resultaten geführt hat, war die Fortsetzung der seit zirka zwei Jahren betriebenen Studien über hydrierten Kautschuk.

I.

Es sei zunächst kurz wiederholt, was bis jetzt über hydrierten Kautschuk bekannt war. Daß der Kautschukkohlenwasserstoff $(C_5H_8)_x$ infolge seines ungesättigten Charakters fähig ist, Halogene, Halogenwasserstoffsäuren, nitrose Gase, ferner Schwefel, Selen usw. zu addieren, ist lange bekannt. Um so verwunderlicher schien es, daß es nicht gelang, auch Wasserstoff auf eine der bekannten Methoden anzulagern, obwohl es von verschiedener Seite versucht wurde. Erst in den letzten Jahren ist dies fast gleichzeitig verschiedenen Forschern gelungen, und zwar auf dem Umweg über Hydrohalogenide oder, indem man den Kautschuk reaktionsfähiger machte, durch hohe Temperaturen, durch mechanische Desaggregation oder durch weitgehende Verdünnung.

Harries[2]) hat zuerst Kautschuk in Chloroform- oder Aethylenchlorid-Lösung mit Salzsäure gesättigt und das Hydrochlorid entweder nach Verdampfen des Lösungsmittels in Aether gelöst und mit Na und H_2O reduziert oder auch direkt mit Zinkstaub behandelt. Es ergab sich ein durch Oxydationsprodukte verunreinigter Hydrokautschuk, der ungefähr die Zusammensetzung $C_{30}H_{52}$ aufwies, also auf dieses Molekül vier Wasserstoffe mehr hatte, als normalem Kautschuk entspricht. Im Hochvakuum ging bei 0,1 bis 0,5 mm Druck und zwischen 240 und 300 Grad C der größte Anteil über, wurde in der Vorlage wieder fest und verhielt sich wie das Ausgangsprodukt. Dieser von Harries α-Hydrokautschuk genannte Körper ist immerhin noch ungesättigt, gibt auch noch ein Ozonid, ein Hydrochlorid usw. Nach dem Siedepunkt schloß Harries — noch unter der Annahme, daß es ein ringförmiger Körper ist — auf die Molekularform $C_{35}H_{62}$ bis $C_{50}H_{70}$. Kryoskopische Molekulargewichtsbestimmungen in Bromoform ließen allerdings auf ein noch höheres Molekül schließen. Auch ließ das Verhalten bei der Destillation darauf schließen, daß ein Gemisch von verschiedenen Kohlenwasserstoffen vorlag. Der Körper hatte guttaperchaähnliche Eigenschaften, war also wenig elastisch, und ging bei 50—60 Grad C in eine kolophoniumartige Substanz über. Die isolierenden Eigenschaften des Körpers waren vorzüglich.

Später[3]) hat Harries noch festgestellt, daß Kautschuk nach kräftiger Mastizierung sich bei Anwesenheit von Platin in Petrolätherlösung mit Wasserstoff leicht reduzieren läßt. Inzwischen war das Problem der Hydrierung von Staudinger und von Pummerer aufgenommen worden.

Staudinger[4]) hat zunächst einen durch mehrtägiges Extrahieren mit einem Aceton-Chloroformgemisch gereinigten Plantagen-Hevea-Kautschuk in Benzollösung mit Platinmohr versetzt, hierauf mit Alkohol gefällt, getrocknet, und in einem rotierenden Autoklaven bei 270—280 Grad mit Wasserstoff bei einem Druck von 100 Atm. behandelt, und zwar durch 10 Stunden. Es ergab sich eine unelastische zähe Masse der Formel $(C_5H_{10})_x$, also ein vollkommen hydriertes Produkt, das bei der Destillation im Hochvakuum (1 mm) erst bei zirka 350 Grad sich zersetzte unter Bildung von Destillaten, die alle der Formel $(C_5H_{10})_x$ entsprachen. Im Destillat wurde gefunden ein Penten und zwei Kohlenwasserstoffe $C_{15}H_{30}$ und $C_{50}H_{100}$. Staudinger nimmt an, daß der Kautschuk aus einer großen offenen Kette von Isoprenmolekülen besteht, die durch die Hydrierung in eine gesättigte Kette übergeht.

$$\ldots CH_2\cdot \overset{CH_3}{C} = CH\cdot CH_2\cdot CH_2\cdot \overset{CH_3}{C} = CH\cdot CH_2\cdot CH_2\cdot \overset{CH_3}{C} = CH_2\cdot CH_2 \ldots\ldots\ldots$$

Isoprenkette (ungesättigt)

$$\ldots CH_2\cdot \overset{CH_3}{CH}\cdot CH_2 CH_2 CH_2\cdot \overset{CH_3}{CH}\cdot CH_2\cdot CH_2\cdot CH_2\cdot \overset{CH_3}{C}\cdot CH_2\cdot CH_2 \ldots\ldots\ldots$$

Methyl-Aethyl-Aethylenkette (gesättigt)

Dieser Hydrokautschuk erwies sich als nicht vulkanisierbar, verhielt sich auch gegen Br gesättigt. Infolge des großen Molekular-

[1]) Vgl. Harries, Untersuchungen usw., Berlin 1919 (Jul. Springer), Seite 48.

[2]) Wissenschaftliche Veröffentlichungen aus dem Siemenskonzern, Bd. I, 2. Heft, Berlin 1921 (Springer).

[3]) Ber. 56, 1048—1051.

[4]) Helvet. chim. Acta 5, 785—806, 2. Oktober 1922.

gewichtes trat wenigstens der theoretisch immerhin noch vorhandene ungesättigte Charakter dieses Körpers nicht mehr hervor.

R. Pummerer und Burkhard[5]) haben gleichzeitig auf einem anderen Weg einen hydrierten Kautschuk dargestellt. Sie haben Kautschuk (smoked sheets) nach der Vorschrift von Harries durch zweimaliges Umfällen aus Benzol-Alkohol und Extrahieren mit Aceton gereinigt und in einer sehr verdünnten (0,2 bis 0,6 Prozent) Lösung in Hexahydrotoluol in Gegenwart von Platinmohr (ungefähr gleiche Mengen wie Kautschuk) der Hydrierung mit Wasserstoff unterworfen, und zwar ohne Ueberdruck, bei Zimmertemperatur und bei 70—80 Grad. Die jeweils absorbierte Wasserstoffmenge wurde gemessen und ergab, daß anscheinend ein der Theorie entsprechender Betrag nach der Gleichung

$$[C_5H_8]_x + x\,H_2 = [C_5H_{10}]_x$$

absorbiert wurde.

Die Autoren schlossen daraus, daß nicht eine offene Kette, sondern ein ringförmiger Zusammenschluß der Isoprenmoleküle im Kautschuk vorliege; die Hydrierung hätte sonst zu einem Körper $C_{5x}H_{10x+2}$ führen müssen, oder aber war eine sehr große offene Kette vorhanden, denn sonst hätte der Mehrverbrauch an Wasserstoff ein auffallender sein müssen.

Der Hydrokautschuk schien sehr oxydabel zu sein, war aber im reinen Zustand hochelastisch und ganz kautschukähnlich.

II.

In den letzten Wochen haben Staudinger sowie auch Pummerer ihre früheren Mitteilungen in sehr interessanter Weise ergänzt.

Staudinger[6]) hat gemeinsam mit E. Huber das in den Destillationsprodukten des Hydrokautschuks gefundene Penten als Methyl-äthyl-äthylen identifiziert, und zwar durch Ueberführung dieses Körpers in Methyl-äthyl-Keton. Staudinger schließt daraus, daß sich der Hydrokautschuk ebenso aus Methyl-äthyl-äthylen aufbaut wie Kautschuk aus Isopren (siehe oben). Der von Harries gemachte Einwand, daß bei Temperaturen von 270° C nicht Kautschuk, sondern seine Zersetzungsprodukte hydriert werden, ist nach Staudingers Ansicht nicht zutreffend[7]). Der Hydrokautschuk verhält sich wie ein Paraffin-Kohlenwasserstoff, wenn man von den kolloidalen Eigenschaften des Kautschuks absieht, die aber nach Staudinger nicht darauf zurückzuführen sind, daß er aus einem Gemenge verschiedener Substanzen besteht.

Daß der Hydrokautschuk sich erst bei 350 bis 400 Grad C zersetzt, während die Zersetzung von Kautschuk schon bei 300 bis 350 Grad vollständig ist, ist nicht verwunderlich. Staudinger erinnert, daß auch Limonen sich sehr leicht in zwei Moleküle Isopren spalten läßt, während das gesättigte Hexahydrocymol sehr schwer spaltbar ist. Staudinger kommt also zu dem Schluß, daß der Kautschuk ein hochpolymerisiertes Aethylenderivat ist, bei dem eine große Zahl — 100 oder mehr Moleküle — Isopren gleichartig chemisch gebunden sind.

Ob die Moleküle, die vielleicht mit den Kolloidteilchen identisch sind, auch untereinander gleich groß sind, ist ungewiß. Vielleicht ändern sich die Größen auch mit der Temperatur. Vereinigen sich nur wenige Isoprenteile, so findet Absättigung unter Ringbildung statt, bilden sich molekulardisperse Polyterpene. Die Polymerisation zu langen Ketten aber, die Staudinger „Makromoleküle" nennt, geht nach seiner Auffassung so lange vor sich, bis ein genügend großes, wenig reaktionsfähiges, stark abgesättigtes Molekül, das Kolloidteilchen, sich gebildet hat.

Die Kolloidnatur ist durch den Bau und die Größe des Moleküls bestimmt. Man wird sie auch nicht durch die Wahl besonderer Lösungsmittel in molekulardisperser Form erhalten Es sind lyophile Kolloide, im Gegensatz zu den lyophoben, die als bis zu einem gewissen Dispersitätsgrad verteilte Kristalle anzusehen sind und die unter Zuhilfenahme gewisser geeigneter Lösungsmittel wieder molekulardispers gelöst werden können.

Die Beobachtung Pummerers, daß sich Hydrokautschuk, auch nach der Methode Pummerers hergestellt, in Gegenwart von Platin und Sauerstoff leicht oxydiere, konnte von Staudinger nicht bestätigt werden. Es ist seiner Ansicht nach eine leichte Oxydationsfähigkeit unvereinbar mit der Auffassung des Hydrokautschuks als Paraffinkohlenwasserstoff.

Zu erwähnen wäre noch, daß es Staudinger und W. Widmer gelungen ist, einen Methyl- und einen Aethyl-Hydrokautschuk, also Homologe des Hydrokautschuks, darzustellen, indem sie Kautschuk-Hydrobromid (aus Kautschuk und Bromwasserstoffsäure erhältlich) mit Zinkmethyl oder Zinkäthyl umsetzten:

```
      CH3                  CH3                                      CH3            CH3
     /                    /                                        /              /
... CH2·CBr·CH2·CH ·CH2·CB ·CH2·CH2 ... + Z nkm hyl ——> ... CH2·C·CH2·CH2·CH2·C·CH2·CH2 ... + B omz k
                                                                   |              |
                                                                   CH             CH3
```

R. Pummerer[8]) hat inzwischen gemeinsam mit A. Koch seine Versuche in anderer Richtung fortgesetzt. Er hat, um ganz einwandfreie Resultate bei der Hydrierung zu erhalten, um alle Nebenreaktionen auszuschließen, weiter nur in der Kälte die Hydrierung durchgeführt, unter strenger Vermeidung von Sauerstoff und vor allem mit einem besonders gereinigten Kautschuk. Diese Reinigung erwies sich als so wichtig, daß ihre Methode und die damit erzielten Ergebnisse in extenso hier wiedergegeben sein sollen (mit geringen Kürzungen):

Plantagenkautschuk (smoked sheets) wird zu einer 4prozentigen Lösung in Benzol gelöst, nach mehreren Wochen oder Monaten vom Bodensatz abgehebert und unter Kohlensäure durch Einlaufenlassen in die gleiche Menge Alkohol umgefällt. Die fein ausgewalzte Fällung wird auf Glasröhren aufgebracht und im Soxhlet 2 bis 3 mal 24 Stunden mit Aceton extrahiert. Nun wird in Benzol zur 3prozentigen Lösung gelöst und in einen Kolben unter Umschwenken eine Alkohol-Benzolmischung (1 : 1) allmählich zugetropft, bis der primär ausgeschiedene Kautschuk nicht mehr wieder in Lösung zu bringen ist und deutliche Trübung und Schlierenbildung entsteht, die besonders beim Umschwenken sichtbar wird. Man fällt nun soweit aus, daß nach mehrstündigem Stehen am Boden eine dunklere ölige Kautschukschicht (konzentrierte Kautschuklösung in Benzol) erscheint, die die sauerstoffhaltigen Verunreinigungen enthält.

Die überstehende gelbe Flüssigkeit wird abgetrennt und mit Alkohol weiter ausgefällt, bis weiterer Zusatz keine neuerliche Fällung hervorruft. Diese Fällung (K I) wird nach dem Abgießen der überstehenden, fast farblosen Flüssigkeit (F I) mit Aceton im Soxhlet extrahiert, dann in Benzol gelöst und durch Einlaufenlassen in die gleiche Menge Alkohol umgefällt (K II). Die überstehende Benzol-Alkoholmischung (F II) wird mit F I vereinigt und stehen gelassen.

Analysen von K I ergaben schon ausgezeichnet mit der Theorie übereinstimmende Werte für die Formel $(C_5H_8)_x$.

Das nach der beschriebenen Reinigungsmethode erhaltene Produkt ist in Benzol klar löslich. Die Hexahydrotoluollösung dagegen ist noch trübe, allerdings klarer als eine gleichkonzentrierte Lösung von Kautschuk, der nach Harries gereinigt wurde. Um vollkommen klare Hexahydrotoluollösungen zu erhalten, wurde der so gereinigte Kautschuk zum zweiten Mal, dieses Mal mit Aceton, aus der Hydrotoluollösung umgefällt. Die zweite Fraktion ergab eine vollkommen klare Hexahydrotoluollösung. Vor dem Lichtkegel einer Bogenlampe gibt die Lösung einen starken Tyndalleffekt. Aether und Petrolätherlösungen dieses in Hexahydrotoluol klar löslichen Kautschuks sind noch trübe. Der Klarlöslichkeit in Benzol folgt bei steigender Reinheit die in Hexahydrotoluol und schließlich in Aether.

Für die kalte Hydrierung genügt der Reinheitsgrad der Präparate K I und K II nicht immer. Diese enthalten noch in geringen Mengen alkalilösliche Substanz. Deshalb wurde K II in Petroläther gelöst, diese Lösung im Kolben auf dem Wasserbad mit 10 Prozent methylalkoholischer Kalilauge unterschichtet, die öfter erneuert wurde, bis sie nichts mehr aufnahm. Man erhitzte unter Rückfluß mehrere Tage zum gelinden Sieden des Petroläthers. Die ersten Portionen waren gelb gefärbt und lieferten beim Erkalten einen flockigen voluminösen Niederschlag, der noch untersucht wird. Die aus der Petrolätherlösung gewonnene Kautschuksubstanz genügte den Anforderungen der kalten Hydrierung. Sie war zwar in Benzol und Hexahydrotoluol, aber nicht in Aether ganz klar löslich. Daher wurde die Aetherlösung 2 mal je einen Tag mit Tierkohle geschüttelt, nach dem ersten Tage die Tierkohle erneuert (immer unter Kohlensäure). Jetzt war die Aetherlösung auch in dicker Schicht ganz klar und farblos, im auffallenden Licht opaleszierend mit starkem Tyndalleffekt. Diese Aetherlösung wurde mit Alkohol gefällt und die Fällung (K III) ungefähr 6 Stunden bei 60—70° im Vakuum getrocknet. Sie diente zur Darstellung von Hydrokautschuk.

Von dem Körper K III also wurde zur Hydrierung eine zirka 1prozentige Lösung hergestellt und 147 g dieser Lösung (genau entsprechend 1,37 g Kautschuk) bei 18—21° C mit Wasserstoff von ½ Atm. Ueberdruck in der Schüttelbirne mit Platinmohr hydriert, unter sorgfältigem Ausschluß von Luft. Das Platinmohr wurde portionsweise, und zwar je 2 g, zugesetzt, jedesmal neu, wenn die Wasserstoffaufnahme ins Stocken geriet. Es wurden im ganzen zirka 10 g Platinmohr verbraucht, im Laufe einiger Tage, bis endlich überhaupt kein Wasserstoff mehr absorbiert wurde. Offenbar nimmt das Platin selbst unter den Versuchsbedingungen

---

[5]) Ber. 55, 3458.

[6]) Ber. 57, 1203.

[7]) Auch der Referent hat mehrfach beobachtet, daß Kautschuk in Abwesenheit von Luft, also in inerten Gasen oder Flüssigkeiten, ohne Zersetzung bis gegen 300° erhitzt werden kann.

[8]) Annalen d. Chemie 438, Heft III, 1924.

etwas Wasserstoff auf, denn es wurde im ganzen um 100 ccm mehr Wasserstoff verbraucht, als zur Hydrierung des Kautschuks nach der Theorie möglich war. Der Verbrauch der theoretischen Wasserstoffmenge konnte also nach dieser neuen Beobachtung nicht mehr als das Kriterium für die quantitative Hydrierung des Kautschuks angesehen werden.

Aus der Lösung wurde nach Beendigung der Wasserstoffaufnahme das Platinmohr durch Filtration über Kieselgur (immer im Wasserstoffstrom) zum größten Teil entfernt, das Lösungsmittel im Vakuum abdestilliert, der Rückstand in Aether aufgenommen und unter Zusatz von Tonerde zur völligen Klärung abermals filtriert. Man erhielt eine Lösung, die schwach opalisierend war, mit starkem Tyndalleffekt, beständig gegen Brom, Permanganat und gegen Luft.

Beim Einengen trübte sich die Lösung, hinterließ einen undurchsichtigen weißen, zähen Rückstand mit kristallinischen Bestandteilen; er erwies sich nach dem Trocknen im Vakuum bei der Elementaranalyse als ein Körper der Zusammensetzung $(C_5H_{10})_x$. Dieser Hydrokautschuk war nicht elastisch. Ohne vorherige Behandlung in Kampfer gelöst ergab er keine Depression, war also hochmolekular.

Wurde er aber drei Stunden auf 200 Grade und noch weiter 20 Minuten auf 300 Grade erhitzt, so ergab sich sein Molekulargewicht bei der kryoskopischen Messung in Kampfer mit 1700.

Bei der Destillation im Vakuum begann bei 350° (Außentemperatur) unter geringer Zersetzung etwas überzugehen. Es wurde sehr langsam nur zirka 1/3 übergetrieben. Das Destillat, in siedendem Aceton und mit Tierkohle gereinigt, erwies sich als Kohlenwasserstoff, der nach Analyse und Molekulargewicht ein gesättigter Körper der Zusammensetzung $C_{45}H_{92}$ sein konnte, vielleicht aber, da er spurenweise Brom entfärbte und vielleicht auch verunreinigt war, ein Körper $(C_5H_{10})_{10}$ sein konnte.

Der Destillationsrückstand erwies sich als vollkommen gesättigt gegen Brom, entsprach auch wieder ziemlich gut der Formel $(C_5H_{10})_{10}$, ergab bei der Molekulargewichtsbestimmung den Wert 1500, also ähnlich dem Ausgangsprodukt.

Im Vakuum bei 1,5 mm destilliert, ging fast alles unter ganz geringer Zersetzung bei 354° immer über, das Destillat, mit Tierkohle entfärbt, aus Aether-Alkohol umgefällt, erwies sich als ein Körper der Zusammensetzung $C_{50}H_{102}$ und vom Molekulargewicht zirka 700. Es war eine viskose Masse, scheinbar kristallinisch. Die Aetherlösung zeigt Tyndall-Effekt. Es scheint ein molekulardisperser reiner Hydrokautschuk zu sein.

Durch besondere Versuchsanordnung und rechtzeitige Unterbrechung des Versuches ist es Pummerer und Koch auch gelungen, einen partiell hydrierten Hydrokautschuk darzustellen, der ungefähr der Formel $C_{50}H_{86}$ entsprach und sich merkwürdigerweise gegen Br auch gesättigt verhielt, obwohl er noch Doppelbindungen enthalten muß, also nicht gesättigt sein konnte. Pummerer vermutet, daß sich diese Doppelbindungen miteinander unter Ringbildung absättigten.

Ueber kristallisierten Kautschuk.

Die von Pummerer und Koch beobachtete Neigung des Hydrokautschuks zur Kristallisation veranlaßte die beiden Autoren, die nach oben angeführten Methoden gereinigten, nicht hydrierten Kautschukkohlenwasserstoffe auch auf kristallisierende Substanzen zu untersuchen. Diese Untersuchungen wurden gemeinsam mit R. Gross durchgeführt.

Zuerst fand man in der gereinigten Kautschukmasse K I nach der Extraktion mit Aceton und nach dem Abkühlen weiße Nester im Kautschukgel, die bei der mikroskopischen Untersuchung als dendritische Gebilde geringer Doppelbrechung sich erwiesen. Es gab aber auch knotig verdickte Stäbchen mit feinfaseriger Oberfläche, starker Doppelbrechung, es wurde ferner u. a. ein größerer Kristall (0,56 mm lang, 0,06 mm breit) entdeckt, der, rechtwinklig umgrenzt, sich klar aus der umgebenden Masse hervorhob usw. Die Abbildungen sind in der Originalarbeit veröffentlicht.

Im ganzen wurden mindestens 3 Kristallarten in 6 verschiedenen Ausbildungsformen mit Sicherheit wahrgenommen und damit der Beweis erbracht, daß in sorgfältig gereinigtem Kautschuk kristallisationsfähige Substanzen sind.

Restlos kristallisiertes Material wurde aus den Mutterlaugen F I und F II gewonnen, die im Stehen weitere zuerst ölige Kautschukanteile fallen ließen; diese erstarrten im Laufe einiger Wochen in gelblichweißen Sphärolithen, die in Kautschuk eingebettet und von diesem durch Waschen mit Aether befreit wurden. In heißem Aether löslich, fallen sie beim Abkühlen im Laufe mehrerer Stunden wieder aus, wobei sich bei langsamem Abkühlen häufig eigenartige, korkzieher- oder sehnenartige Gebilde zwischen verschiedenen Punkten der Kolbenwandung zeigen.

Die Kristalle waren nicht ganz aschefrei und sind sehr oxydabel. Die Analyse ergab also einen etwas geringeren Kohlenstoffgehalt, als die Theorie erfordern würde. Ein scharfer Schmelzpunkt konnte nicht konstatiert werden. Die ersten Anteile wurden bei zirka 42° isotrop, bei zirka 62° werden die Kristalle durchsichtig und plastisch, bei zirka 92° schmelzen sie vom Glas herunter.

Die Kristalle sind farblos, wenig elastisch, haben keinen Nerv. Durch Zugabe von etwas Lösungsmittel, das den Kautschuk quellen läßt, nimmt die Elastizität bedeutend zu. Die Quellungsgeschwindigkeit hängt stark von der Vorgeschichte des Präparates ab.

Im Anschluß an die Beobachtungen über den kristallisierten Kautschuk hat Pummerer auch die Aetherlöslichkeit von Kautschuk überhaupt noch einmal untersucht und gefunden, daß frisch aus Benzol gefällter und von Benzol durch Waschen mit Alkohol befreiter Kautschuk leicht löslich ist in Aether. Auch aus Benzollösung durch Verdunsten isolierter Kautschuk ist noch leicht löslich, nach längerem Trocknen im Vakuum noch immer langsam löslich in Aether. Auch lange getrockneter, ganz harter Kautschuk erscheint zwar zunächst in Aether unlöslich, quillt aber doch nach einigen Tagen, zerfällt und geht schließlich im Laufe einiger Wochen in Lösung.

III. Schlußfolgerungen.

Pummerer und Koch schließen sich der Auffassung von Harries an, wonach sich der Kautschuk-Kohlenwasserstoff durch irreversible Polymerisation von Isopren aufbaut, die Polymerisate aber reversible Aggregationen zu losen höheren Molekülaggregaten eingehen, die durch Erwärmung und Plastizierung auf der Walze z. B. wieder desaggregieren können.

Dagegen sind die Autoren in Uebereinstimmung mit Staudinger der Ansicht, daß der Kautschukkohlenwasserstoff kein ringförmiger, sondern ein offener, aliphatischer ist. Der Beweis ist durch Bildung aliphatischer Hydrokörper erbracht, die auf kaltem Wege (also nicht wie bei Staudinger bei hoher Temperatur) entstanden sind, die eine Aufspaltung des Ringkörpers zu offener Kette ermöglicht hätte.

Im Gegensatz zu Staudinger sind Pummerer und Koch aber auch der Ansicht, daß nicht offene Ketten von 100 und mehr Kohlenstoffatomen im Stamm-Molekül des Kautschuks vorliegen können. Dagegen spricht nämlich die Kristallisationsfähigkeit und das Ergebnis der Hydrierungsversuche.

Zweifellos ist nach Ansicht des Referenten ein großer Fortschritt in der Erkenntnis der Chemie des Kautschuks erzielt worden. Zweifellos ist, daß der Kautschuk durch Behandlung mit Wasserstoff bei Gegenwart von Platin in einen vollkommen gesättigten aliphatischen Körper übergeführt werden kann, zweifellos ist es gelungen, den Kautschuk in eine kristallisierte Form überzuführen.

Wenn es nun Pummerer und Koch auch noch gelingt, die bei der Destillation des Hydrokautschuks erhaltenen Destillate der Molekulargröße zirka 700 durch längeres Lagern zur Aggregation zu bringen — die Autoren haben Versuche in dieser Richtung in Aussicht gestellt —, so kann man wohl sagen, daß eine noch weitergehende Klarheit über den Aufbau des Kautschukmoleküls geschaffen sein wird.

Dr. Kurt Gottlob.

Meinungsaustausch.

Gehaltszahlung im Falle einer Erkrankung.

Es ist eine fast unbekannte Tatsache, daß es gestattet ist, in Anstellungsverträgen kaufmännischer Angestellter einen Vermerk aufzunehmen, der es ermöglicht, die Gehaltszahlung im Falle einer Erkrankung auszuschließen.

Der Vorbehalt muß lauten: „Eine Gehaltszahlung findet nicht statt im Falle einer Erkrankung, während welcher Krankengeld beansprucht werden kann." Er findet seine Stütze im § 63 Absatz 2 des Handels-Gesetzbuches und den Kommentaren von Staub usw. Das Kaufmannsgericht in Dortmund hat des öfteren schon diesen Vorbehalt als zu Recht bestehend festgestellt und Kläger kostenpflichtig abgewiesen. Auch als nicht gegen die guten Sitten verstoßend wurde der Vorbehalt anerkannt.

Eine außerordentlich günstige Wirkung auf den Gesundheitszustand hat der Satz auf solche Angestellte, die nach einer Auseinandersetzung am nächsten Tage krank sind und sich nach 40 Tagen, zwei Tage vor Ablauf der Frist, nach welcher sie fristlos entlassen werden können, wieder als gesund zur Arbeit melden. Auch auf solche, die einige Tage nach erfolgter Kündigung einen Krankenschein verlangen und sich dann nicht mehr im Geschäft sehen lassen, hat der Vorbehalt heilsamen Einfluß.

(flp) Civis.

Der deutsche Gummischuh-Export nach den baltischen Ländern.

Die klimatischen und topographischen Verhältnisse der baltischen Staaten, d. i. Finnlands, Estlands, Lettlands und Litauens, begünstigen den Gebrauch wasserdichter Schuhbekleidung außerordentlich. Infolgedessen haben diese Länder in der Regel einen großen Bedarf an Gummischuhen. Zurzeit ist dieser Bedarf freilich infolge der überall herrschenden geschäftlichen Depression stark zurückgegangen. Die Ausfuhrinteressen unserer Gummischuh-Industrie sind dadurch erheblich in Mitleidenschaft gezogen worden, denn die baltischen Länder sind in den letzten Jahren die Hauptmärkte für den deutschen Gummischuh-Export geworden, die nicht weniger als 75 Prozent unserer Gesamtausfuhr von Gummischuhen während der letzten beiden Jahre aufgenommen haben. Die deutschen Gummischuhe verdrängten die amerikanischen und anderen fremden Erzeugnisse immer mehr von den baltischen Märkten und errangen große Beliebtheit der Qualität und des Preises wegen. Immerhin hat sich im Laufe der Zeit eine nicht zu unterschätzende lokale Konkurrenz bemerkbar gemacht, die von Finnland ausging. Finnland, das über 3 400 000 Einwohner besitzt, nimmt unter den baltischen Ländern insofern eine besondere Stellung ein, als es das einzige Land im Baltikum ist, welches in nennenswertem Umfange Gummi-Fußbekleidung selbst herstellt und exportiert. Die Finska-Gummifabriks A. B. in Helsingfors stellt in ihrer Fabrik zu Nokia gewöhnliche Gummischuhe, Sportschuhe und Galoschen her. Obwohl die einheimische Fabrikation von Gummischuhen aller Art in den letzten Jahren zugenommen hat, wird jedoch der finnische Markt immer noch in großem Umfange durch Einfuhr aus dem Auslande beliefert. Die Einfuhr Finnlands an Gummischuhen stellte sich im Jahre 1922 auf 178 877 kg gegen 101 303 kg im Jahre 1921. Nach der deutschen Ausfuhrstatistik hat Deutschland, das an der finnischen Gummischuh-Einfuhr den Hauptanteil hat, im Jahre 1922 185 300 kg Gummischuhe nach Finnland ausgeführt und im letzten Jahre 207 800 kg = 28 Prozent unseres Gesamtexportes an Gummischuhen, der 748 900 kg im Jahre 1923 betrug.*)

Der deutsche Gummischuh wird hauptsächlich in den Städten getragen, der festere, in Finnland hergestellte Schuh russischen Musters auf dem Lande. Schwedische und amerikanische Gummischuhe sind von den deutschen Fabrikaten während der letzten Jahre stark vom Markte verdrängt worden. Die nicht bedeutenden Mengen von Segeltuchschuhen mit Gummisohlen, die in Finnland abgesetzt werden, sind etwa zu gleichen Teilen einheimischer, schwedischer, englischer und deutscher Herkunft. Amerikanische Sportschuhe sind kaum anzutreffen, doch hat der amerikanische Konsul in Helsingfors die amerikanischen Erzeuger neuerdings darauf hingewiesen, daß Finnland für diesen Artikel gute Möglichkeiten biete.

In Estland, das etwas über 1 100 000 Einwohner besitzt, werden, wie in den übrigen baltischen Ländern, Gummischuhe fast das ganze Jahr hindurch getragen. Die Deckung des ganzen Bedarfes geschieht durch Import, an dem Deutschland in den letzten Jahren den Hauptanteil hatte, während Finnland, Sowjetrußland und Belgien in geringerem Umfang, Schweden und England endlich nur wenig daran beteiligt waren. In den letzten beiden Jahren wurden folgende Mengen von Gummischuhen nach Estland eingeführt:

Herkunftsländer	1922	1923
	Menge in tons	
Deutschland	56,6	94,0
Finnland	31,1	16,1
Rußland	17,7	—
Belgien	—	14,5
Andere Länder	6,1	15,1
Insgesamt	111,5	139,7

Lettland mit seinen rund 1 900 000 Einwohnern hat einen jährlichen Bedarf von ungefähr 300 000 Paar Gummischuhen. Die Deckung des Bedarfes erfolgt durch Import aus dem Ausland, in erster Linie aus Deutschland und sodann aus Finnland und Oesterreich. In Lettland, das vor dem Kriege große Mengen Gummischuhe exportierte, ist die einst so bedeutsame einheimische Gummiwaren-Industrie im Weltkrieg bekanntlich zugrunde gerichtet worden. Nur zwei kleinere Fabriken sind heute im Betrieb, dagegen liegt die Fabrik Prowodnik in Riga, einst eine der größten Gummiwarenfabriken des zaristischen Rußlands, die vor dem Kriege 23 000 Arbeiter beschäftigte, heute noch immer still. Zwar war wiederholt davon die Rede, diese große Fabrik wieder in Gang zu setzen, aber es ist kein Geld da, und durch die Abtrennung von Rußland fehlt der Fabrik das große russische Hinterland, so daß sie in dem heutigen kleinen Lettland keine Existenzberechtigung mehr hat.

Litauen bietet mit seinen über 2 400 000 Einwohnern noch einen etwas größeren Markt für Gummischuhe als Lettland. Die deutschen Fabrikate beherrschten in den letzten Jahren den Markt so gut wie ganz. Wie wichtig Litauen für die deutsche Ausfuhr von Gummischuhen ist, geht daraus hervor, daß von einer deutschen Gesamtausfuhr von 748 900 kg im letzten Jahre 127 900 kg oder 17 Prozent allein auf die Ausfuhr nach Litauen entfielen.

Zurzeit macht sich, wie eingangs erwähnt, in allen baltischen Staaten eine starke geschäftliche Depression bemerkbar, unter der in erster Linie der deutsche Handel leidet. Ueberall herrscht große Geld- und Kreditknappheit, die Märkte sind mit deutschen Erzeugnissen überfüllt, die Preise gedrückt, und es ist praktisch kaum noch möglich, deutsche Waren, insbesondere auch Gummischuhe, abzusetzen. Die hohen deutschen Preise werden zurzeit von der Konkurrenz weidlich ausgenutzt, insbesondere von Finnland, und der deutsche Export von Gummischuhen, der von Januar bis Mai stark zurückgegangen war, ist im Juni vollständig zum Stillstand gekommen. Das ist, da die baltischen Länder unsere Hauptabnehmer für Gummischuhe sind, naturgemäß für unseren Export von verhängnisvoller Wirkung, und es ist zu hoffen, daß unsere Gummischuh-Industrie alles aufbieten wird, ihre Hauptmärkte im Baltikum nach Beendigung der jetzigen Krisis restlos wiederzugewinnen. Wie stark die deutsche Ausfuhr von Gummischuhen durch die Absatzkrisis im Laufe des ersten Halbjahres 1924 beeinträchtigt worden ist, das geht aus der folgenden Tabelle hervor, die auf der deutschen Außenhandelsstatistik beruht:

Deutsche Ausfuhr von Gummischuhen

	Jan.	Febr.	März	April	Mai	Juni	1. Halbjahr 1924
	Mengen in Doppelzentnern						
Gesamtausfuhr . .	771	495	449	165	110	109	2099
davon nach							
Finnland	168	31	—	—	1	—	200
Estland	23	7	69	50	—	—	149
Lettland	24	37	40	—	53	—	154
Litauen	325	252	283	63	4	—	927
Baltische Länder zusammen	540	327	392	113	58	—	1430

Am stärksten ist unser Export nach Finnland zurückgegangen, das in den letzten beiden Jahren unter den baltischen Ländern der Hauptabnehmer für deutsche Gummischuhe geworden war. Finnland hat im ersten Halbjahr 1924 nur 200 Doppelzentner erhalten gegen 1391 im ersten Semester des Vorjahres, also nur etwa den siebenten Teil der damaligen Menge. Weniger stark war der Rückgang unserer Ausfuhr nach Estland und Lettland. Eine Ausnahme macht allein Litauen, wohin im ersten Halbjahr 1924 927 Doppelzentner ausgeführt wurden gegen 367 in der entsprechenden Periode des Vorjahres. Der Gesamtexport von Gummischuhen nach den genannten vier baltischen Ländern endlich hat im ersten Halbjahr 1924 nur etwa die Hälfte des Umfanges erreicht, den er im ersten Semester des vergangenen Jahres hatte. G. B.

*) Die auffallende Unstimmigkeit der finnischen und deutschen Zahlen für 1922 beruht offenbar auf der Verschiedenheit der statistischen Methoden.

Herabsetzung der Umsatzsteuer.

Nach einer Verordnung über wirtschaftlich notwendige Steuermilderungen vom 14. September 1924 wird mit Wirkung vom 1. Oktober der Satz der allgemeinen Umsatzsteuer von 2½ auf 2 Prozent ermäßigt. Damit ist den schon seit langem von Handel und Industrie aufgestellten Forderungen nach einer Ermäßigung der Umsatzsteuer wenigstens teilweise Rechnung getragen worden. Außer einer Ermäßigung der Umsatzsteuer ist auch noch die Kapitalverkehrssteuer bzw. die Gesellschafts- und Wertpapiersteuer ermäßigt worden. Die Gesellschaftssteuer für die Ausgabe von Gesellschaftsanteilen (§ 11 Abs. I) von 7½ auf 5 Prozent, die Fusionssteuer (§ 12) von 4 auf 2½ Prozent und die Steuer für Sanierungen, Zuzahlungen usw. von 3 auf 2 Prozent. Die Wertpapiersteuer wird für Industrieobligationen von 4 auf 3 Prozent und für Aktien usw. von 7½ auf 5 Prozent ermäßigt. Auch für die Kapitalverkehrssteuer treten die Aenderungen mit Wirkung vom 1. Oktober in Kraft. — Hoffentlich ist damit das Ende der Steuererleichterungen noch nicht erreicht!

25jähriges Jubiläum.

Wenn in unserer schnellebigen Zeit mit ihren rasch wechselnden Bildern ein Gummifachmann sein 25jähriges Dienstjubiläum in derselben Firma feiert, so gibt das Anlaß, seiner zu gedenken. Herr Direktor Franz Druckenmüller konnte am 1. September sein 25jähriges Jubiläum in der Rheinischen Gummiwarenfabrik Franz Clouth, Akt.-Ges., begehen.

Herr Druckenmüller trat am 1. September 1899 in die Firma Franz Clouth, jetzt Aktiengesellschaft Köln-Nippes, als noch junger Ingenieur ein. Er hat es bald verstanden, sich in die Fabrikation einzuarbeiten, so daß er nach dem Tode des Herrn Direktor Hoffstadt dessen Nachfolger wurde. Durch sein rastloses, unermüdliches Schaffen trug er viel zum Gedeihen des Unternehmens bei, was durch seine Wahl zum Vorstandsmitglied und Direktor zum Ausdruck kam. Aber nicht nur bei seinen Vorgesetzten, sondern auch bei seinen Mitarbeitern und Untergebenen ist Herr Druckenmüller wegen seines gerechten und vornehmen Wesens geachtet und beliebt.

Möge ihm, der in den besten Mannesjahren steht, noch ein langes weiteres Wirken in der Firma beschieden sein zum Segen der Firma und ihrer Angestellten und Arbeiter!

Allerhand aus der Branche.

Ein neuer Tauch-Apparat. Der Gummi-Taucher-Ausrüstung, die heutzutage fast ausschließlich in der ganzen Welt in Benutzung ist, scheint ein neuer Konkurrent erwachsen zu sein und zwar in einem neuen Tauchapparat, der merkwürdigerweise, soweit es sich aus den nachfolgenden Pressenotizen erkennen läßt, überhaupt keinen Gummi mehr zur Verwendung bringt, mit Ausnahme der Telephonkabel. Man muß sich fragen, ob in der Tat ein Tauchapparat ohne Gummi funktionieren kann. Selbst die Abdichtungen dieses Apparates werden nicht mehr aus Gummi, sondern mittels Kugellager (!) vollzogen. Wahrscheinlich aber ist, daß auch zu diesem neuen Tauchapparat Gummi dennoch Verwendung finden muß, da er das einzige Mittel darstellt, Eindringen von Wasser und Feuchtigkeit zu verhindern. Da dieser neue Apparat unsere Branche, vor allem aber die Fabrikanten und Techniker interessieren wird, bringen wir die Mitteilungen darüber, die uns zugängig gemacht worden sind, zum Abdruck. Vielleicht nimmt der eine oder andere Fachmann Anlaß, für weitere Verbesserungen zu wirken, bei denen auch Gummi eine Rolle spielt. Der Apparat, aus Siemens-Martin-Stahl hergestellt, ist eine Kombination von Taucheranzug, Taucherglocke und Unterseeboot. Er besteht aus zwei Teilen. Der obere Teil ist eine Art Tonne von zirka 1 m Durchmesser, an der rechts und links bewegliche Arme angebracht sind, die der Taucher bei der Arbeit mit seinen Armen regieren kann. Der Taucher begibt sich mit dem Oberkörper in die Tonne, worauf mit Hilfe einer eigens dazu konstruierten Vorrichtung der untere Teil des Tauchapparates angeschraubt wird. Dieser untere Teil besteht aus einem Fußpanzer mit gelenkigen Scharnieren an den Knien und am Ende der Oberschenkel. Der luftdichte Zusammenschluß der beiden Apparatteile erfolgt durch Kugellager. Der Erfinder experimentierte 17 Jahre, bis es ihm gelang, einen absoluten sicheren, luftdichten

Abschluß zu finden. Der zur Tiefe gehende Apparat ist mit der Oberfläche nur durch ein Telephonkabel verbunden, das, falls es die Situation erfordert, entfernt werden kann. Der Taucher, der die Möglichkeit hat, bis zu 5 Stunden in der Tiefe ohne Störungen zu arbeiten, kann auch Lebensmittel in dem Apparat mitnehmen. Die Atmung erfolgt mit Hilfe von Sauerstofflaschen. Die verbrauchte Luft wird von einer Kalipatrone, die der Taucher auf dem Hinterkopf trägt, aufgesogen. Sie muß alle 2 Stunden ausgewechselt werden. Bei einer Tiefe von 140 m brauchte der Apparat zum Auf- und Abstieg, vom Schließen bis zum Oeffnen der Fenster gerechnet, insgesamt 12 Minuten. Der Aufstieg aus 160 m Tiefe geschah in 4½ Minuten. Die Handhabung des Apparates ist so einfach, daß während der Versuche verschiedentlich auch Laien mit ihm in die Tiefe gingen.

Ein neuer Hartgummischlager. Schon im Jahre 1898 haben wir uns aus zwei Hartgummi-Salmiakdöschen und einem Zweiwegschlauch eine ideale . . . Pfeife gemacht. In die Döschen kam ein Blecheinsatz. Und daran hatten wir unseren Spaß. Nun ist auf einmal aus dem Pfeifchen vor 31 Jahren ein Schlager geworden, der auf der Leipziger Messe mit Sang und Klang empfangen wurde. Man muß sich wundern, daß die Leute nicht längst auf das einfache und jedenfalls sehr zweckmäßige Mittel gekommen sind, die beiden Nasenlöcher mit entsprechender Formanwatte oder dergleichen zu desinfizieren. Vielleicht läßt sich die Sache auch noch anders, schneller und besser für die breite Oeffentlichkeit managen. Ich schlage vor, einfach benamstes Salmiakbüchslein zu nehmen. Ob so ein Büchslein zweiteilig ist, um in beide Nasenlöcher gleichzeitig zu gelangen, oder ob es nur aus einem Stück besteht, um nacheinander in die Nasenlöcher gesteckt zu werden, ist gleichgültig. Die Hauptsache ist jedenfalls, daß unsere Allerweltsbranche wieder um einen Artikel Vermehrung erfahren hat, der sicherlich ein Schlager ist. Die kommende nasse und feuchte Jahreszeit wird also, wenn Schnupfen, Migräne, Influenza, Grippe zu grassieren beginnen, unter dem Zeichen des neuesten Hartgummischlagers als Vorbeugungsmittel stehen, der für das Inland und wahrscheinlich auch für das Ausland Interesse bietet.

Die Leder-Industrie. Die Notierungen auf dem inländischen Rohhautmarkt haben sich inzwischen nicht nur an die Weltparität angelehnt, sondern haben diese bereits, teilweise in ganz erheblicher Weise, überschritten. Seit Ende Juni sind infolgedessen auch die Notierungen auf dem Ledermarkt um etwa 20 Prozent in die Höhe gegangen. Es ist weiterhin eine erfreuliche Geschäftsbelebung festzustellen, die teilweise darauf zurückzuführen sein wird, daß die inländischen Lederfabriken es aus verständlichen Gründen unterlassen haben, die Notierungen ihrerseits in gleicher Höhe hinaufzusetzen. Es ist aber anzunehmen, daß die Preiserhöhungen auf dem Ledermarkt jetzt nach Abschluß der Londoner Verhandluugen eine weitere Steigerung erfahren werden, die sich binnen kurzem auswirken wird. Damit ist naturgemäß auch eine Erhöhung der Preise für alle technischen Lederartikel verbunden. Wo daher Bedarf vorhanden ist, sollte mit Bestellungen um so weniger gezögert werden, als die deutschen Werke anscheinend bereit sind, die bisherigen Zahlungsbedingungen einstweilen beizubehalten. Diese laufen meist in der Richtung, daß netto Kasse bei Empfang der Ware vorgeschrieben wird, spätestens 30 Tage de dato Faktura. Dabei werden Akzepte mit einer Laufzeit von höchstens 60 Tagen gegen Vergütung der Bankzinsen und Stempelspesen in Zahlung genommen, soweit solche Akzepte unterzubringen sind. Auch Abschlüsse auf Abruf innerhalb 90 Tagen können, wie uns geschrieben wird, bis auf weiteres zu festen Preisen getätigt werden.

Musikalische Gummi-Reklame. Reklame ist alles! Und wenn sie gar vertont wird, so muß sie doppelt zugkräftig sein. Man hört von Shimmys und Foxtrotts, von alten und neuen Tänzen, die sich mit der Reklame beschäftigen. Unsere Gummi-Industrie macht viel Propaganda. Zu einer musikalischen Reklame hat sie sich aber noch nicht verstehen können, trotzdem auch dies sehr naheliegend ist. Ein frohes Lied auf eine Gummibereifung, ein Singsang auf den Gummischwamm, ein Gummikreisel mit dem neuesten Schlager, das ist noch nicht dagewesen. Und doch hat man die Gummi-Industrie und ihre Erzeugnisse schon oft angedichtet. Aus welchem Grunde man diese Verse bisher noch nicht mit der Musik in Verbindung gebracht hat, muß einigermaßen verwundern. Vielleicht läßt sich ein Musikfreund als Fachmann der Gummibranche diesen Vorschlag dienen. Eine musikalische Gummiwarenreklame wird jedenfalls Furore machen. Also heißt es: Heraus ihr Gummi-Fachleute, vertont ein schönes Gummilied! Reklame ist Trumpf. Nicht allein in Amerika, sondern auch in Deutschland.

Mehr Mut!

R. C. Dawes über Deutschland.

Der Stellvertreter des Reparations-Generalagenten Young, Rufus Cutler Dawes, der Bruder des Generals, hat kürzlich laut „B. Z." den Berliner Korrespondenten der amerikanischen Presse ein Interview gegeben, durch das die amerikanischen Anleihe-Zeichner über die wirtschaftliche Lage und die weiteren wirtschaftlichen Aussichten Deutschlands aufgeklärt werden sollen. Die Ausführungen sind von hervorragender Bedeutung und verdienten, von jedem Kaufmann eingehend gelesen und durchdacht zu werden.

Dawes sagte, das Moment, das Deutschlands Wiederaufstieg heute noch am meisten behindere, sei der Pessimismus und die Schwarzseherei der Deutschen selber. Sie könnten sich noch immer nicht zu einer gerechtfertigten Zuversicht in ihre Kraft und Begabung aufraffen. Dabei haben die Amerikaner, die jetzt zur Ausführung des Dawes-Planes nach Berlin entsendet wurden, schon nach kurzer Prüfung der seit dem Februar erfolgten Entwicklung die Ueberzeugung gewonnen, daß

Deutschland unmittelbar vor einem ganz außerordentlichen Aufschwung

stehe und heute für jeden Kaufmann der Welt ein hochinteressantes und außerordentlich vielversprechendes Land sei. Er habe auch bei allen Kaufleuten, die zu geschäftlichen Sondierungen nach Berlin gekommen seien, die gleiche Ansicht gefunden, daß es für jedes Weltwirtschaftsland nur empfehlenswert sei, jetzt mit Deutschland Geschäftsverbindungen anzuknüpfen.

Die latenten Kräfte Deutschlands hätten sich bei der Stabilisierung seines Geldes aufs Schlagkräftigste wieder bestätigt. Er selbst habe die Stabilisierungspläne im Februar nachdrücklichst befürwortet, aber er hätte nicht erwartet, daß sie in so kurzer Zeit wirklich zu einer so endgültig gesicherten Stabilisierung geführt werden konnten. Er wisse nicht, ob ein anderes Volk ein so schwieriges Problem mit solcher Kraft und Energie so restlos zu lösen verstanden hätte. Die außerordentliche theoretische und praktische Begabung der Deutschen sei bei diesem „Wunder" wieder einmal zum Vorschein gekommen.

Dawes schloß, man könne den Deutschen jetzt nur raten, wenigstens so viel Zuversicht zu sich selber zu fassen, wie das Ausland ihnen schon wieder entgegenbringe. Ein bißchen mehr Optimismus werde ihnen am schnellsten wieder hochhelfen.

Grundsätzliches zur Frage der Kreditpreistreiberei.

Von Dr. jur. **Paul Schulin,**
Gerichtsassessor im Preußischen Justizministerium.

1. Die Frage, ob Zinsüberforderungen unter den Leistungswucherparagraphen (§ 4 der Preistreiberei-Verordnung vom 13 Juli 1923, R. G. Bl. I, Seite 700) fallen, ist lebhaft bestritten; eine höchstrichterliche Entscheidung fehlt. Diese Frage ist jedoch zu bejahen. Weder der Wortlaut des § 4, noch der Zweck, den der Gesetzgeber mit der Schaffung dieses Paragraphen verfolgt, noch seine systematische Stellung stehen der Anwendung auf die Kreditpreistreiberei entgegen. Irgendwelche Gegengründe sind m. E. nicht durchschlagend; denn der Hauptzweck der ganzen Preistreibereigesetzgebung trifft auch hier zu; überall, wo aus einer mit der Zerrüttung der Wirtschaft zusammenhängenden Knappheit von lebenswichtigen Gegenständen oder Leistungen Kapital geschlagen wird, soll der Kampf aufgenommen werden; was dem einzelnen als Gegenleistung noch zugebilligt werden kann, soll er erhalten.

2. Sehr groß aber ist die Schwierigkeit, auch nur einigermaßen sicher zu bestimmen, ob in einem gegebenen Falle Kreditpreistreiberei vorliegt; ganz besonders groß dann, wenn die Kredite in der Uebergangszeit von der Inflation zur Stabilisierung, also von Dezember 1923 bis tief in die erste Hälfte 1924, hingegeben sind. Eine ganz beträchtliche Zahl dieser Kredite ist noch nicht reguliert. Der Schuldner bemängelt nachträglich die Höhe und droht mit Strafanzeige, unterläßt sie aber solange als irgend möglich, da er allzu sehr auf Kredit angewiesen zu sein pflegt; der Gläubiger beruft sich auf die unsicheren Verhältnisse zur Zeit der Darlehnshingabe, wagt aber kaum energisch vorzugehen, weil er nicht weiß, wie weit die Gerichte auf seine Gründe eingehen werden und ob ihm nicht ein übles Nachspiel in Gestalt eines, wenn auch schließlich vielleicht gut ausgehenden Strafprozesses droht. Schließlich aber drängt doch

alles immer mehr und mehr zu einer Abwicklung der noch schwebenden Verbindlichkeiten, wozu insbesondere die häufiger werdenden Konkurse beitragen. Die folgenden Ausführungen darüber, welche Zuschläge und Risiken vom Gläubiger eingesetzt werden dürfen, werden daher den zahlreichen Lesern, die selbst Kredit haben aufnehmen müssen, höchst willkommen sein, um in Verhandlungen und vor Gericht auf eine völlige Klarlegung der Zinsbildung zu dringen.

Der Geldgeber setzt das Entgelt für die Ueberlassung von Kapital im allgemeinen fest durch Zusammenrechnung seiner speziellen Unkosten bzw. des üblichen, risikofreien Zinsfußes — je nachdem, ob er eigenes Kapital verleiht oder erst selbst Kapital aufnehmen muß —, der Risiken und eines Unternehmerlohnes und -gewinnes; hinzu tritt der Anteil an den allgemeinen Unkosten. Im Einzelfall wird auch der Wert, den der Kredit für den Kreditnehmer hat, einkalkuliert; handelt es sich nicht um eine der stillen Gesellschaft ähnliche, aber lediglich in festen Zinsen ausgedrückte Beteiligung an dem Unternehmen des Schuldners, was wohl nur selten vorkommen wird, so wird dieser Wert schon meist in der Höhe der besonderen Risiken enthalten sein, so daß er neben diesen nicht noch einmal eingesetzt werden darf; denn es ist klar, daß der Wert des Kapitals für den Unternehmer um so größer wird, je dringender er es einerseits bedarf, je weniger es ihm aber andererseits zur Verfügung gestellt wird, d. h. je größer das Risiko ist, welches der Kreditgeber eingehen würde. Noch ein besonderer Zuschlag aus dem Grunde der allgemeinen Kreditnot ist nicht zu erkennen; diese spielt sich in dem üblichen Zinsfuß genügend aus.

Was nun die einzelnen Bestandteile des Zinsfußes angeht — Zinsfuß im weitesten Sinne, also einschließlich einer wiederkehrenden Provision —, so ist zu unterscheiden, ob eigenes oder fremdes Kapital ausgeliehen und weiter, ob unvalorisierter oder wertbeständiger Kredit gegeben wurde. Unvalorisierter Kredit wurde auf den Börsen noch bis in den Juni 1924 notiert und stand in Berlin und Frankfurt a. M. Ende Januar etwa 2—3 Prozent, im Juni noch ½ Prozent für den Monat höher als valorisiertes Geld (mitunter natürlich stark schwankend). Am leichtesten nachzuprüfen ist die Ausleihung eigenen Kapitals mit Wertbeständigkeitsklausel. Auszugehen ist von dem Preis für Geld am Kreditmarkt der für die Parteien maßgebenden Börse, der leicht aus jeder Zeitung festgestellt werden kann. Ratsam ist ein Vergleich mit den Preisen an anderen Börsen, da mancherorts eine Schicht neuer Geldgeber (rasch groß gewordene Warenfirmen, reich gewordene Makler usw.) die Marktlage rücksichtslos ausgenutzt haben. In dem Börsenpreis kommt die allgemeine Wirtschaftslage im großen und ganzen am klarsten zum Ausdruck. In ihm ist bei Termingeld freilich regelmäßig die Güte der Adresse berücksichtigt (meist auch bei täglichem Geld, ausgenommen beim sog. „Schecktausch“ in Frankfurt a. M.). Der niedrigste Kurs für die letzte Adresse wird aber meistens brauchbar sein. Am heikelsten ist die Berechnung oder besser Schätzung der besonderen Risiken, insbesondere des Insolvenzrisikos. Takt, große Erfahrung und Vergleiche mit anderen Kreditgeschäften werden Näherungswerte ergeben. Der Anteil an den allgemeinen Unkosten wird meist mit einer einmaligen Provision bei Geschäftsschluß abgegolten sein, anderenfalls wird ein ganz geringer Zuschlag genügen. Angemessene Sätze für Unternehmerlohn und -gewinn werden verhältnismäßig leicht gefunden werden.

Wurde, wie bis in die jüngste Zeit vielfach üblich, unvalorisiertes eigenes Kapital ausgeliehen, so bildet wieder der Börsenpreis den Ausgangspunkt, in dem das Entwertungsrisiko der Papiermark bei dem Uebergewicht der Geldgeber völlig ausreichend bemessen zu sein pflegt. Seine Höhe ist übrigens an den einzelnen Plätzen verschieden. Hamburg hatte z. B. bei seiner auch währungspolitisch weltwärts, nicht binnenwärts gerichteten Einstellung ein bedeutend höheres Entwertungsrisiko als Berlin und Frankfurt a. M. Was nun den Zuschlag des Insolvenzrisikos betrifft, so ist folgendes zu beachten: sinkt die Mark, dann wird es dem Schuldner je nach dem Ausmaße ihres Sinkens leichter werden, die Darlehnssumme zurückzuzahlen; bleibt sie stabil, so ist das Insolvenzrisiko bei der heutigen Wirtschaftslage u. U. sehr hoch. Der Insolvenzrisikofall tritt also nur dann ein, wenn der Entwertungsrisikofall nicht eintritt und umgekehrt, und je größer das Entwertungsrisiko ist, desto geringer ist das Insolvenzrisiko. Daraus folgt, daß bei Ausleihen eigenen Geldes niemals beide Risiken in voller Höhe zugeschlagen werden dürfen, sondern nur das größere Risiko. Die übrigen Zuschläge sind wie beim wertbeständigen Kredit zu berechnen; auch hier wird ein Entwertungszuschlag zuzubilligen sein.

Ist fremdes Kapital ausgeliehen, so ist auszugehen von den Selbstkosten; doch sind diese dann nicht zugrunde zu legen, wenn sie in preistreiberischer oder wucherischer Weise zustande gekommen sind und der Ausleiher dieses wußte oder wissen mußte. In diesem Falle ist ein angemessener Selbstkostenpreis auf Grund der Börsennotierung zu ermitteln. Ist wertbeständig erhaltener Kredit un-

valorisiert weitergegeben worden, was aus spekulativen Gründen sehr häufig geschehen ist, so kann nur das Entwertungsrisiko oder das Insolvenzrisiko aufgeschlagen werden (abgesehen von den übrigen Zuschlägen).

3. Ein Darlehnsvertrag, in dem die hiernach zulässigen Sätze für Zinsen und sonstige Leistungen mehr als nur unerheblich überschritten werden, ist nichtig, da er gegen ein gesetzliches Verbot (nämlich gegen den eingangs erwähnten § 4) verstößt und sich aus diesem Paragraphen ein anderes nicht ergibt; Kreditzurückhaltung ist im Gegensatz zu der Warenzurückhaltung nicht strafbar. Der Schuldner hat daher lediglich die Darlehnssumme nebst den gesetzlichen Zinsen (4 Prozent im Jahre) als ungerechtfertigte Bereicherung zurückzuerstatten. (flp)

Die 26proz. Reparationsabgabe.

Das Reichskommissariat für Reparationslieferungen, Abteilung Friedensvertrag-Abrechnungsstelle, Berlin W 9, Potsdamer Str. 10-11, teilt folgendes mit:

Die als Ausführungsverordnung zum Gesetz über die Londoner Konferenz vom 30. August 1924 (RGBl. II, Seite 289) erlassenen neuen Vorschriften regeln nicht nur die Erstattung der von England erhobenen Reparationsabgabe für solche dem German Reparation (Recovery) Act 1921 unterworfenen Einfuhren, die nach dem 8. September 1924 nach England gelangt sind, sondern sie lassen, wie § 1 der Verordnung ergibt, die Vorteile des Verfahrens auch solchen Gutscheinen zuteil werden, die nach dem 31. August 1924 für früher eingeführte Waren von den englischen Zollämtern ausgestellt worden sind. Dies konnte und mußte deshalb geschehen, weil mit dem 1. September die im Londoner Protokoll, Anlage III, vorgesehene Uebergangsperiode begonnen hat, so daß Zahlungen, die von diesem Tage ab von Deutschland an England geleistet werden, auf die an den Generalagenten für Reparationszahlungen abzuführenden Barquoten von monatlich 83 Millionen Mark anzurechnen sind. Da bei diesem Anrechnungsverfahren für Leistungen Deutschlands an seine Exporteure in Form der bisher ausgegebenen E-Schätze kein Raum ist, müssen die Abgaben für Einfuhrwaren, die zwar vor oder am 31. August 1924 12 Uhr nachts nach England gelangt sind, für die aber der englische Importeur die Abgabe erst nach diesem Zeitpunkt an die englische Zollkasse abgeführt und einen entsprechend datierten Gutschein erhalten hat, ebenfalls in bar (das heißt durch Postscheck- oder Bank-Ueberweisung) den Exporteuren erstattet werden. Da die Abgabezahlung in England häufig erst geraume Zeit nach dem Zeitpunkte des Eintreffens der abgabepflichtigen Waren in englischen Häfen erfolgt, der jeweils zu erhebende Abgabebetrag aber sich nach diesem tatsächlichen Eintreffenstage richtet, so ergibt sich die Notwendigkeit, auch solche Gutscheine mit den Exporteuren nach dem neuen Verfahren abzurechnen, die den nach früheren Festsetzungen auf 26 Prozent (bis einschließlich 25. Februar 1924) oder 5 Prozent (seit 26. Februar 1924) festgestellten Abgabebetrag als gezahlt nachweisen. Es wird nochmals ausdrücklich hervorgehoben, daß Gutscheine, die eine vor dem 1. September 1924 bewirkte Abgabezahlung beurkunden, nach wie vor mit den bis jetzt ausgegebenen E-Schatzanweisungen abgegolten werden müssen. Das neue Verfahren findet auf derartige Gutscheine keine Anwendung. Die Verordnungen vom 3. März 1924 („Reichsanzeiger" Nr. 53 und RGBl. II, Seite 62) und vom 17. Juli 1924 (RGBl. II, Seite 170) sind für die Abgeltung dieser Forderungen auch künftig maßgebend.

Die in § 2 der neuen Verordnung gegebene Umrechnungsvorschrift (Durchschnittskurs der Federal-Reserve-Bank, New-York, für den dem Eingangstage des Gutscheins bei der FAST. vorangegangenen Kalendermonat) entspricht dem bisherigen Zustande und bietet allein die Möglichkeit einer prompten Abrechnung der täglich zu mehreren Tausenden bei der FAST. eingehenden Gutscheine. Der in § 4 ausgesprochene Ausschluß unmittelbarer Barzahlungen durch die Kasse der FAST. ist durch die Dienstverhältnisse bei dieser, insbesondere auch durch die zur Verfügung stehenden Räumlichkeiten bedingt. Die Ueberweisung der Erstattungsbeträge durch Postscheck oder Bankkonto entspricht den Erfordernissen des Verkehrs und den Wünschen der berufenen Vertretungen der am deutschen Export nach England beteiligten Wirtschaftskreise. Die von den Exporteuren bei Einreichung der Gutscheine zu machende genaue Angabe darüber, an wen und wie die Erstattung erfolgen soll — Reichsbankgiro-, Bank- oder Postscheckkonto — ist für die schleunige Befriedigung ihrer Forderungen besonders wichtig. Die Einreicher werden gebeten, diese Angaben auf der Rückseite der Gutscheine, und zwar möglichst nahe an deren oberen Rande anzu-

bringen, da der Rest der Rückseite für die Zahlungsanweisung an die die Ueberweisungen auszuführende Stelle benötigt wird.

Grundsätzlich erfolgt, wie bisher, die Erstattung des im Gutschein errechneten Betrages an den darin bezeichneten Exporteur. Rechtzeitig und klargestellte Anträge auf Ueberweisung an einen anderen Empfangsberechtigten werden aber berücksichtigt werden, ohne daß eine förmliche Abtretung, die eventuell stempelpflichtig wäre, zu erfolgen braucht. Gegen die aus den Kreisen der Interessenten gewünschte Uebertragbarkeit der Gutscheine durch Indossement erhoben sich Bedenken, denen Beachtung geschenkt werden mußte.

Die in § 5 gegebene Weisung, daß die Erstattung der Gutscheinbeträge mit größter Beschleunigung erfolgen soll, entspricht einem von allen Interessenten erhobenen berechtigten Anspruch. Eine Fristensetzung und ein daran anschließender Anspruch der Exporteure auf Verzinsung des Erstattungsbetrages konnten nach Lage der Verhältnisse nicht in Frage kommen. Mit der in § 5 zugelassenen (nicht vorgeschriebenen) Ausschüttung der aus dem bisherigen Vergütungsverfahren sich ergebenden Spitzenbeträge vor den in den bereits erwähnten Verordnungen vorgesehenen Fälligkeitsterminen (1. Okt. 1924) entspricht man sowohl dem Interesse der Exporteure wie demjenigen der Verwaltung, der an tunlichst beschleunigter endgültiger Abwicklung der nach vielen Tausenden zählenden Konten aus der Vergangenheit gelegen ist.

Der Wegfall der bisher erhobenen Verwaltungsgebühr (2 Proz.) wird in den Kreisen der Exporteure mit besonderer Genugtuung begrüßt werden. (flp)

Messefachausschuß beim Preußischen Handelsministerium.

Der Messefachausschuß beim Preußischen Handelsministerium, Berlin C 2, Hinter dem Gießhause 3, Fernsprecher Amt Merkur 5525, erteilt über die fünf als einzige vom Preußischen Staat anerkannten Großmustermessen Breslau, Frankfurt a. M., Kiel, Köln, Königsberg in Preußen Interessenten jede erforderliche Auskunft. Jeweils vor den Frühjahrs- und Herbstmessen liegen in seinem Bureau Kataloge, Pläne und Bedingungen zur Einsicht aus. (flpstr)

Die österreichische Messe in Wien.

Die österreichische Messe in Wien hat für die deutsche Gummiwaren- und technische Branche insofern größere Bedeutung, als das Absatzgebiet deutscher Gummiwaren und technischer Fabrikate nach Oesterreich und durch Oesterreich nach dem Balkan und weiter hinein nach dem Orient ein nicht unwichtiges ist. Außerdem sind die Beziehungen zwischen der deutschen und der österreichischen, wie ungarischen Gummiwaren-Industrie recht rege. Bereits an den ersten Meßtagen zeigte unsere Branche für die Wiener Messe lebhaftes Interesse. Das bezieht sich nicht nur auf Gummi-Spiel- und Gummisportartikel, sondern auch auf Kurzwaren aus Hart- und Weichgummi und auf technische Fabrikate. Weiterhin ist die Wiener Messe für uns auch deshalb wichtig, weil ein Teil der Einkäufer unserer Branche, die man in Leipzig erwartete, sich erst in Wien gezeigt hat. Besonders in den Ausstellungen der Textilien, der Landwirtschaft, der Heilkunde und Heilpflege, der Toiletten und Parfümerien, der Chemie, der Kraftwagen und Fahrräder und der Technik sieht man zahlreiche Erzeugnisse unserer Fabriken, die teils im Betriebe, teils für den Einzelkauf zur Verfügung stehen. Die Konkurrenz, die aus Polen, der Tschechoslowakei, aus Oesterreich selbst, aus Rußland, aus England und Frankreich vorhanden ist, macht sich natürlich bemerkbar. Denn auch in Wien muß wieder festgestellt werden, daß die Preise, die unsere Exportartikel aufzuweisen haben, nicht immer mit denen der Konkurrenz des sonstigen Auslandes gleichen Schritt halten. Gar mancher deutsche Aussteller wird sich genötigt sehen, Entgegenkommen zu zeigen.

Im großen und ganzen kann man die Wiener Messe für unser Gewerbe mehr als eine Empfehlungsmesse im Hinblick auf den Transitverkehr nach dem Balkan und Orient ansprechen. England und Frankreich sind vor allem mit Gummiwaren zur Stelle. Rußland hat Gummischuhe auf den Markt gebracht und chirurgische Kleinigkeiten, die aber nicht in Betracht kommen. In den von uns auf der Leipziger Messe beobachteten Artikeln, die vor allem für Interessenten in Gummispielwaren, Reise- und Badeartikeln in Betracht kommen, müßte das Geschäft sich noch am günstigsten abwickeln können. Denn alles, was man in dieser Beziehung in Leipzig als Neuheit gesehen hat, wird auch für Wien und das orienta-

lische Hinterland Beachtung finden. Daß unsere Branche überhaupt auf österreichischem Boden vertreten ist, wird allenthalben mit Genugtuung anerkannt. Auf diese Weise wird erneut dokumentiert, daß wir gewillt sind, alles daran zu setzen, uns den verlorengegangenen Weltmarkt nach und nach zurückzuerobern. Ich bin sogar der Ansicht, daß es lobenswert gewesen wäre, wenn die deutsche Gummiwaren- und technische Branche sich in noch größerem Maßstabe in Wien hätte sehen lassen. Das Prestige zu heben, ist immerhin schon die Beschickung einer internationalen Messe wert, wie es die Wiener ohne Zweifel darstellt.

Von Käufern traten neben Polen, der tschechoslowakischen Republik, Jugoslavien, Rumänien und die Türkei auf. Italien vermochte uns wenig Interesse abzugewinnen, England und Frankreich natürlich auch nicht. Mit diesen drei Ländern und mit Oesterreich mußte man als mit dem Hauptwettbewerb rechnen. Aller vier Länder Interessen gehen weit in den Balkan und nach dem Orient hinein. Da unsere Preise nicht allein ausschlaggebend sein konnten, mußte die Warengüte das Ihrige tun. Ein Vergleich zwischen den italienischen, französischen, österreichischen, englischen und deutschen Fabrikaten bringt für uns ein Plus. Allerdings will ich nicht ableugnen, daß in Gummi-Kurz- und Spielwaren Frankreich eine ganze Anzahl wertvoller Bereicherungen mitbrachte, die natürlich große Aufmerksamkeit erzielten. Es soll nicht übersehen werden, daß ein Teil der französischen Gummi-Spiel- und Scherzartikel technisch vollkommener ist, als unsere Fabrikate. Wie sich diese Waren aber in der Praxis bewähren werden, kann erst die Zukunft lehren.

Gerö.

Die Kölner Herbstmesse.

Die Kölner Messebauten haben seit der Frühjahrsmesse durch den Neubau von fünf großen Gartenhallen eine bedeutende Vermehrung erfahren. Außer der Ost-, Süd- und Westhalle sorgen 16 geräumige Gartenhallen für zweckmäßige Unterbringung der Aussteller. Verwandte Branchen sind in übersichtlicher Weise zusammengetan; die „Sehleute", die die Geschäftabwicklung auf der Frühjahrsmesse stark erschwerten, sind durch die Einführung von Vorausweisen der einzelnen Verbrauchergruppen ferngehalten, so daß es dem Einkäufer leicht gemacht ist, sich zurechtzufinden. Der Nutzen dieser Neuerung war schon am Eröffnungstage zu bemerken, die Schaulustigen waren in der Minderheit, und wirkliche Interessenten zeigten sich allenthalben.

Köln als kommende Weltstadt von internationaler Handelsgeltung und der Rheinisch-Westfälische Industriebezirk drückten der Messe ihr Gepräge auf. Textil, Technik, Eisen- und Stahlwaren sind vorherrschend. Die Aussteller sind zu zwei Drittel im besetzten Gebiet beheimatet, trotzdem nimmt das unbesetzte Gebiet schon mehr als das letzte Mal tätigen Anteil an der Kölner Messe, was die enge wirtschaftliche Verbundenheit des Rheinlandes mit dem übrigen Deutschland bekundet. Der Wegfall der Binnenzölle ist noch zu neu, als daß er auf die Beschickung der Herbstmesse schon Einfluß haben konnte. Dagegen wirkt dieser Umstand belebend auf den Abschluß von Geschäften außerhalb der besetzten Zone und wird die durch die Kreditnot und die wirtschaftliche Depression hervorgerufenen Hemmungen einigermaßen überwinden helfen.

Die Gummi-Industrie ist auf der Kölner Messe spärlich vertreten und beschränkt sich fast nur auf die im besetzten Gebiet ansässigen Firmen. Das Gesamtbild, das man gewinnt, entspricht bei weitem nicht der Bedeutung unserer Branche und läßt erkennen, daß die starken Verbrauchergruppen der Rheinisch-Westfälischen Industrie durch die langwährende Abschnürung vom Mutterlande an Bedarfskraft abgenommen haben. Es ist sehr zu wünschen, daß dies durch den Umschwung der Verhältnisse bald anders wird und die Schlöte wieder vollzählig rauchen, dann wird auch die Kölner Messe von der Gummi-Industrie mehr Beachtung finden.

Das Uebergewicht der Textil-Industrie unter den Ausstellern brachte es mit sich, daß besonders in Regenmänteln, Windjacken und Sportbekleidung aus gummierten Stoffen gut und zahlreich ausgestellt wurde. Dem Messebesucher bot sich hierin eine reiche Auswahl unter Berücksichtigung neuester Modeschöpfungen. Auch Gummispielwaren, Gummischwämme, ferner Reise- und Badeartikel zeigen sich, entsprechend der hier ansässigen Industrie, in vielfacher Gestalt und finden durch große Farbenfreudigkeit Anklang. Gummisohlen und Absätze füllen einige Stände in der Halle für Schuhwaren und bringen Neuerungen in Dessin und Aufmachung. Technische Gummiwaren, besonders Hochdruckplatten, sind in geschmackvoll arrangierter Weise ausgestellt, ferner Gummi-Transportgurte in imponierenden Riesendimensionen. Lastwagenreifen sieht man hier und dort, wobei neuartige Gleitschutzprofile die Aufmerksamkeit auf sich lenken.

In der ausländischen Abteilung sind zum ersten Male wieder Erzeugnisse der russischen Gummi-Industrie vertreten, speziell Gummi-Galoschen, Autoreifen und technische Gummiwaren; ein Beweis dafür, daß die aus der Vorkriegszeit rühmlichst bekannten Riesenunternehmungen im Osten aufs neue zum Leben erwacht sind und Handelsbeziehungen anknüpfen wollen. Graphische Darstellungen suchen ein Bild von der wachsenden volkswirtschaftlichen Leistungsfähigkeit Räterußlands zu vermitteln.

In der Halle für Technik brachten namhafte Firmen der Treibriemenbranche ihre Erzeugnisse zur Schau, und zwar Kernlederriemen von gewaltigen Abmessungen, sowie gewebte Riemen und Gurte aus Kamelhaar, Baumwolle und Hanf. Erwähnt seien noch die Kabel- und Hartgummiwerke, ferner die Fabriken für Vulkanfibre und Isoliermaterial.

Es ist anzunehmen, daß die wenigen Aussteller unserer Branche, den Zeitverhältnissen entsprechend auf ihre Rechnung kommen, denn Köln wird diesmal eine noch größere Anziehungskraft auf die Kauflustigen ausüben als bisher, weil endlich das Joch der Zollgrenze gefallen ist.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr

an Kautschuk, Guttapercha und Waren daraus im ersten Halbjahr 1924, verglichen mit 1923.

dz = Doppelzentner. Wert = in 1000 Mark.

I.

	Jan./Juni 1924	Jan./Juni 1923		Jan./Juni 1924	Jan./Juni 1923
98 a: Kautschuk, roh oder gereinigt					
Einfuhr dz	106 339	111 893	**Ausfuhr** dz	2 848	4 723
Wert	22 801		Wert	596	
Davon aus			Davon nach		
Brit.-Indien	15 388	17 212	Dänemark	160	
Ceylon	16 085	22 420	Oesterreich	652	1 563
Niederl.-Indien	40 193	51 929	Tschechoslow.	1 151	300
übr. Ländern	34 673	20 332	Finnland	50	447
			Schweden	360	89
			V. St. v. Amerik.	57	822
			übr. Länd.	418	1 502
98 b: Guttapercha, roh oder gereinigt					
Einfuhr dz	843	1 589	**Ausfuhr** dz	218	74
Wert	780		Wert	51	
98 c: Balata, roh oder gereinigt					
Einfuhr dz	1 853	678	**Ausfuhr** dz	272	449
Wert	619		Wert	71	
98 d: Kautschuk-, Guttapercha- und Balataabfälle; abgenutzte Stücke von Waren aus Kautschuk, Guttapercha, Balata					
Einfuhr dz	19 632	13 091	**Ausfuhr** dz	3 399	3 058
Wert	303		Wert	134	
Davon aus					
Belgien	273				
Elsaß-Lothringen	207	30			
Frankreich	2 563	1 863			
Großbritannien	3 030				
Schweden	380				
V. St. v. Amerika	8 241	4 334			
übrig. Ländern	4 938	6 864			
98 e: Oelkautschuk und andere Kautschuk-Ersatzstoffe					
Einfuhr dz	62	—	**Ausfuhr** dz	4 264	1 906
Wert	7		Wert	328	

Kautschukwaren.

A. Waren aus weichem Kautschuk.

570: Kautschuk, aufgelöst

Einfuhr dz	6	—	Ausfuhr dz	1 235	962
Wert	1		Wert	236	

571: Weichkautschukteig, gewalzte Platten daraus; Kautschukabschnitte, unbearbeitet; Kautschukplatten mit eingewalztem Draht; alle diese nicht vulkanisiert; regenerierter Kautschuk; Guttaperchapapier

Einfuhr dz	38	6	Ausfuhr dz	350	489
Wert	8		Wert	188	

572: Geschnittene Platten (Patentplatten) aus Kautschuk, nicht vulkanisiert, unbearbeitet

Einfuhr dz	[1])13	—	Ausfuhr dz	422	366
Wert	5		Wert	61	

573 a: Kautschukfäden, ohne Gespinste

Einfuhr dz	412	98	Ausfuhr unter 573
Wert	248		

573 b: Kautschukfäden, mit Gespinsten

Einfuhr dz	—	—	Ausfuhr unter 573

573: Kautschukfäden

Einfuhr unter 573 a u. b	Ausfuhr dz	481	598
	Wert	407	

574 a: Schläuche aus Kautschuk zur Bereifung von Kraftfahrzeugrädern für Personen- und Lastfahrzeuge

Einfuhr Stück	[2])4 573	128	Ausfuhr Stück	86 695	113 969
Gew. in dz	64	3	Gew. i. dz	1 037	1 667
Wert	32		Wert	644	
			Davon nach		
			Danzig	2 711	
			Großbritannien	8 667	16 445
			Niederlande	7 150	
			Oesterreich	2 297	2 846
			Tschechoslow.	3 334	3 010
			Schweiz	7 045	6 229
			Aegypten	1 304	
			Brit.-Südafrika	2 992	
			Brit.-Indien	2 543	
			Niederl.-Indien	5 010	5 338
			Argentinien	10 929	22 515
			übrig. Länd.	32 713	57 586

[1]) Hauptsächlich Rückware. — [2]) Darunter Rückware.

574 b: Schläuche aus Kautschuk zur Bereifung von anderen Fahrzeugrädern (Fahrrädern usw.)

Einfuhr Stück	[1])10 111	3 850	Ausfuhr Stück	1 813 256	1 995 424
Gew. in dz	24	9	Gew. in dz	3 827	5 295
Wert	12		Wert	1 252	
			Davon nach		
			Dänemark	375 421	279 234
			Großbritannien	569 611	591 841
			Niederlande	392 127	511 362
			Schweiz	18 276	62 362
			übrig. Länd.	457 821	550 625

574 c: Schläuche, and. aus Kautschuk

Einfuhr dz	[1]) 50	46	Ausfuhr dz	6 947	9 581
Wert	14		Wert	2 018	
			Davon nach		
			Saargebiet	30	244
			Dänemark	525	842
			Großbritannien	976	627
			Italien	204	288
			Niederlande	1 337	1 596
			Norwegen	251	288
			Oesterreich	92	122
			Poln.-Oberschl.	290	496
			Schweden	343	422
			Schweiz	1 008	1 010
			Argentinien	249	742
			Brasilien	257	401
			übrig. Länd.	1 385	2 503

575: Treibriemen aus Gespinstwaren, mit Kautschuk

Einfuhr dz	15	1	Ausfuhr dz	1 159	1 734
Wert	5		Wert	612	

576: Wagendecken, bearbeitete, aus groben Gespinstwaren, m. Kautschuk

Einfuhr dz	[3]) 4	—	Ausfuhr dz	11	7
Wert	2		Wert	6	

577: Gummischuhe

Einfuhr dz	[2]) 35	—	Ausfuhr dz	2 099	3 392
Wert	8		Wert	1 063	
			Davon nach		
			Danzig	34	
			Estland	149	
			Lettland	154	
			Litauen	927	367
			Finnland	200	1 391
			Schweden	73	
			übrig. Länd.	562	1 634

[3]) Rückware.

578 a: Reifen aus Kautschuk für Fahrzeugräder

Einfuhr			Ausfuhr		
Einfuhr Stück	2) 4 136	1 245	Ausfuhr Stück	3 890	6 556
Gew. in dz	456	215	Gew. in dz	198	892
Wert	133		Wert	53	

578 b: Kraftfahrzeuglaufdecken

Einfuhr			Ausfuhr		
Einfuhr Stück	2) 4 385	1 370	Ausfuhr Stück (auch aus Leder)	78 570	141 378
Gew. in dz	211	105	Gew. in dz	5 791	11 060
Wert	118		Wert	3 358	
			Davon nach		
			Danzig	1 671	1 825
			Dänemark	4 395	5 666
			Großbritannien	12 112	32 822
			Italien	3 146	3 034
			Niederlande	6 855	9 236
			Oesterreich	3 716	5 779
			Tschechoslow.	2 743	5 421
			Schweiz	5 715	13 577
			Brit.-Indien	2 747	7 078
			Niederl.-Indien	5 998	2 703
			Argentinien	6 664	18 841
			übrig. Länd.	22 808	35 396

578 c: Fahrradlaufdecken

Einfuhr			Ausfuhr		
Einfuhr Stück	1) 4 047	2 090	Ausfuhr Stück (auch aus Leder)	962 529	1 276 276
Gew. in dz	31		Gew. in dz	7 917	11 907
Wert	11		Wert	2 381	
			Davon nach		
			Danzig	52 182	50 841
			Dänemark	234 403	243 127
			Großbritannien	202 218	229 476
			Italien	7 301	71 467
			Niederlande	90 701	163 217
			Oesterreich	32 058	53 513
			Tschechoslow.	84 506	72 798
			Schweiz	18 214	94 735
			übrig. Länd.	240 946	297 102

579 a: Andere nicht genannte Waren aus weichem Kautschuk; Fußbodendecken daraus; Kautschukplatten mit Gespinstwaren; eiserne Walzen mit Kautschuk

Einfuhr			Ausfuhr		
Einfuhr dz	4) 1) 480	5) 505	Ausfuhr dz	6) 31 266	7) 33 338
Wert	153		Wert	10 510	
			Davon nach		
			Danzig	543	520
			Saargebiet	251	328
			Dänemark	2 078	2 104
			Großbritannien	5 252	3 604
			Niederlande	3 666	3 570
			Norwegen	395	713
			Oesterreich	952	1 003
			Südslav. (Oe.-U.)	541	646
			Tschechoslow.	1 734	1 849
			Ostpolen	519	1 909
			Poln.-Oberschl.	732	1 411
			Finnland	339	544
			Schweden	672	852
			Schweiz	1 826	2 471
			Spanien	1 502	2 280
			übrig. Länd.	10 264	9 534

Darunter Bälle 4) 4 674 Stück = 2,37 dz; 5) 162 Stück = 0,15 dz; 6) 158 446 Stück = 115 dz; 7) — Stück = — dz.

579 b: Kolben-, Stopfbüchsenpackungen, Dichtungsschnüre

Einfuhr			Ausfuhr		
Einfuhr dz	120	52	Ausfuhr dz	1 809	2 325
Wert	32		Wert	460	

580 a: Gespinstwaren mit Kautschukfäden, Kautschukwaren mit Gespinsten aus Seide

Einfuhr			Ausfuhr
Einfuhr dz	18	2	Ausfuhr unter 580
Wert	17		

580 b. —: aus anderen Spinnstoffen

Einfuhr			Ausfuhr
Einfuhr dz	866	59	Ausfuhr unter 580
Wert	785		

580: Gespinstwaren mit Kautschukfäden; Kautschukwaren m. Gespinsten

Einfuhr	Ausfuhr		
Einfuhr unter 580 a u. b.	Ausfuhr dz	6 484	6 932
	Wert	6 052	
	Davon nach		
	Belgien	97	66
	Dänemark	287	371
	Großbritannien	1 499	1 075
	Italien	456	569
	Niederlande	868	742
	Norwegen	152	339
	Oesterreich	191	268
	Tschechoslow.	239	285
	Schweden	325	414
	Schweiz	256	185
	Türkei	68	101
	China	326	
	Argentinien	97	245
	übrig. Länd.	1 623	2 272

581: Kautschukdrucktücher für Fabriken, Kratzentücher für Kratzenfabriken

Einfuhr			Ausfuhr		
Einfuhr dz	339	195	Ausfuhr dz	58	80
Wert	174		Wert	50	

B. Hartkautschuk und Hartkautschukwaren.

582: Hartkautschukteig (nicht vulkanisiert)

Einfuhr			Ausfuhr		
Einfuhr dz	—	—	Ausfuhr unter 583		

583: Hartkautschukteig für zahntechnische Zwecke

Einfuhr			Ausfuhr		
Einfuhr dz	13	1	Ausfuhr dz . . (einschl. 582)	59	66
	11		Wert	63	

584: Hartkautschuk in Platten, Stangen; Rohpressungen aus Hartkautschuk, unbearbeitet

Einfuhr			Ausfuhr		
Einfuhr dz . . . . 1)	17	28	Ausfuhr dz . .	1 365	895
Wert	7		Wert	523	

585: Röhren aus Hartkautschuk, ohne Bearbeitung

Einfuhr			Ausfuhr		
Einfuhr dz	1	—	Ausfuhr dz . .	115	99
Wert	0		Wert	79	

586: Andere Hartkautschukwaren

Einfuhr			Ausfuhr		
Einfuhr dz . . . . 2)	36	40	Ausfuhr dz [8]) .	2 889	3 787
Wert	26		Wert	3 414	
			Davon nach		
			Belgien	47	73
			Dänemark . .	112	169
			Elsaß-Lothr. .	1	1
			Frankreich . .	86	82
			Großbritannien	745	1 044
			Italien	78	133
			Niederlande . .	133	164
			Oesterreich . .	140	164
			Tschechoslow. .	128	167
			Schweden . . .	71	82
			Schweiz . . .	81	189
			Spanien . . .	105	111
			Argentinien . .	25	
			V. St. v. Am. .	354	444
			übrig. Länd. .	783	964

—: Kautschukwaren, unvollständig angemeldet

Ausfuhr		
Ausfuhr dz . .	33	68
Wert	36	

[8]) Ausgenommen Sprechmaschinenplatten u. -walzen, chirurg. Instrumente.

Bei allen Anfragen an die Geschäftsstelle oder Redaktion ist unbedingt Rückporto beizufügen. Andernfalls kann briefliche Beantwortung nicht erfolgen, sondern nur Auskunft im Briefkasten oder Fragekasten.

Die Lage des deutschen Maschinen- und Apparatebaues im August 1924.

Der Verein deutscher Maschinenbau-Anstalten schreibt uns:

Der schleppende Gang der Verhandlungen über das Dawes-Gutachten in London sowohl wie im deutschen Reichstag wirkte während des verflossenen Monats lähmend auf das Geschäftsleben. Die schon im Vormonat berichtete kritische Lage der Maschinenindustrie hielt an, verschärfte sich zum Teil sogar noch fühlbar, während Meldungen über kleine Erleichterungen der Verhältnisse ganz vereinzelt sind. Der Eingang von Aufträgen sowohl wie von Anfragen war im Durchschnitt schlechter als im Vormonat, besonders aus dem Inlande. Entlassungen mußten wieder in größerem Umfange vorgenommen werden. Auch die Arbeitszeit erfuhr im Durchschnitt eine weitere Senkung. Eine Wirkung des Londoner Abkommens selber ist vorläufig noch nicht festzustellen. In vielen Zweigen der Industrie erhofft man aber jedenfalls von dem Fortfall der Zollgrenze und der Verkehrsbehinderungen im rheinisch-westfälischen Wirtschaftsgebiet eine Belebung des Geschäfts mit den bisher abgeschnürten Industrien, besonders mit Bergbau und Eisenindustrie. Auch erwartet man, daß Finanzierungsfragen für große Geschäfte, deren Pläne bislang aus Kapitalnot vielfach nicht zur Ausführung kommen konnten, sich demnächst auf Grund der Londoner Vereinbarungen leichter werden lösen lassen.

An der Herabsetzung der Selbstkosten wird mit allem Nachdruck gearbeitet. Leider machen die drückenden Steuerlasten, vor allem die Umsatzsteuer, fast alle Bemühungen zunichte. Neben der Senkung der Preise für manche Roh- und Halbstoffe, die besonders in Süddeutschland gefordert wird, muß ferner immer wieder die Ermäßigung der Eisenbahnfrachten verlangt werden, da die Frachten für Maschinen ganz besonders stark erhöht worden sind, im Vergleich zu den Friedenssätzen, obwohl die Förderung einer so wichtigen Ausfuhrindustrie im Interesse der gesamten deutschen Wirtschaft liegt.

Manche Zweige der Maschinenindustrie sind auf eine Ausfuhr von weit mehr als der Hälfte ihrer Erzeugung angewiesen. Dem steht nur eine ganz geringe Einfuhr von Maschinen gegenüber, so daß die Maschinenindustrie erheblich zur Bildung eines Ausfuhrüberschusses beiträgt. Die hohen Zölle einer ganzen Reihe von Ländern haben

jedoch die Ausfuhr der deutschen Maschinenindustrie bereits schwer geschädigt. Die französischen Zollbelastungen z. B. haben dahin geführt, daß unter den 44 Nummern des französischen Zolltarifs, die sich auf Erzeugnisse der Maschinenindustrie beziehen, bei 14 Nummern im ersten Halbjahr 1924 überhaupt keine Einfuhr von Deutschland her mehr stattgefunden hat. Ganz ähnlich liegen die Verhältnisse bei der Ausfuhr nach Belgien, Italien, Spanien, Jugoslawien, Polen und noch anderen Ländern, die den Wettbewerbsländern des deutschen Maschinenbaues auf Grund von Sonderabkommen wesentliche Zollerleichterungen gewähren, die Deutschland versagt sind. Bei den bevorstehenden Verhandlungen über neue Handelsverträge und Zolltarife muß daher die Förderung der verarbeitenden Industrien und ihrer Ausfuhr der wichtigste Gesichtspunkt für die deutsche Regierung sein. Er muß auch von den Ententestaaten anerkannt werden, da er zugleich das einzige Mittel ist, um die Voraussetzungen der von Deutschland verlangten Reparationszahlungen zu schaffen. (I)

Fragekasten.

Zusammenkleben von Präservativs.

Anfrage: Gibt es ein Mittel, das Zusammenkleben transparenter Präservativs zu verhindern und wie heißt es? Bekanntlich werden die transparenten Präservativs, nachdem sie vulkanisiert sind, von den Formen in der Weise abgezogen, daß sie mit den Formen kurze Zeit in Kästen getaucht werden, die Benzin enthalten, denen eine entsprechende Menge Lycopodium beigemengt ist, wonach das Abziehen leicht vor sich geht. Das Lcyopodium hat den Zweck, das Kleben zu verhindern, erfüllt ihn aber nicht vollständig, denn, nachdem die auf diese Weise abgezogenen Präservativs die nötige Zeit zum Ausdünsten gelegen haben und danach gerollt sind, stellt es sich immer heraus, daß sie sich nicht glatt aufrollen, sondern zusammenkleben. Wie kann man diesen Uebelstand beheben?

Antwort: Das Zusammenkleben transparenter Präservativs ist durchaus nicht das gewöhnliche, sondern muß bei der vorliegenden Arbeitsweise unbedingt auf Fehler in der Vulkanisation zurückgeführt werden. Im übrigen sei betont, daß die ganze Arbeitsweise durch Tauchen bei diesen Produkten veraltet ist. M. & F.

* * *

Schwärzen von Hartgummiteilen.

Anfrage: Für Hartgummiteile, die mit Sauerstoff in Berührung kommen, wird eine besondere Hartgummiqualität benutzt, die nach dem Bearbeiten eine etwas gräuliche Farbe hat. Da diese Teile jedoch eine schwarze Farbe erhalten sollen, bitten wir um Angabe, womit man dies erreichen kann. Das Mittel darf beim Zusammentreffen mit Sauerstoff nicht zu Explosionen Veranlassung geben.

Antwort: Sollen die bereits fertig bearbeiteten Gegenstände schwarz gefärbt werden, oder soll die Mischung für diese Artikel so beschaffen sein, daß die angefertigten Gegenstände schwarz bleiben? Für den ersteren Fall bleibt nur ein säurefester Anstrich. Selbstverständlich können bei Ventilen, Hähnen usw. die Innenräume nicht gut überstrichen werden. Für diese Arbeit sind streichfertige im Handel befindliche Asphaltlacke zu verwenden. Mittels dieses Anstrichmittels werden die Gegenstände nach vorher erfolgter Reinigung zwei- bis dreimal überstrichen und in einer Wärme von 30 bis 40 Grad getrocknet. Für den zweiten Fall ist die Kenntnis der Mischung notwendig. Man versuche, der Mischung etwas Kölner Ruß und etwas Black beizumischen, Farbstoffe, die sich während der Vulkanisation neutral verhalten. F.

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2469. Wer fabriziert **„Hermetig"**, eine Art Dichtungsmittel, das widerstandsfähig ist gegen heißes Wasser, heißes Oel und Benzin; es dient zum Bestreichen von Flanschen und Trennflächen, die gasöl- und benzindicht sein müssen?

Nr. 2470. Wer ist Hersteller von **Cyclo-Hexane?**

Nr. 2492. Wer fabriziert **„Cathegulith" (Kesselstein-Lösungsmittel)?**

Nr. 2515. Wer ist Hersteller der **Klebemassen „Elko"** und **„Duplex"?**

Nr. 2523. Wer fabriziert **Glasersatz,** kein Celluloid, sondern mit einer Flüssigkeit, die bald erstarrt, ausgefüllte Drahtgewebe?

Nr. 2542. Wer ist Hersteller der **„Asco"-Binden** (Gummi-Staubinden)?

Nr. 2559. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze Marke „Arabia"?**

Nr. 2564. Wer baut eine **Spannvorrichtung zum Aufziehen von Reifen auf Fahrradfelgen?**

Nr. 2568. Wer fabriziert den **„Hermetos"-Füllanfeuchter?**

Nr. 2569. Wer ist Fabrikant der **Gummi-Dichtungen „Imperial"?**

Nr. 2571. Wer ist Hersteller von **Haarfarbkämmen aus Metall?**

Nr. 2572. Wer fabriziert **Hartgummi-Spülgarnituren mit Weißblech-Rohren?**

Nr. 2576. Wer fabriziert die **Gummiabsätze „Progulin"?**

Nr. 2577. Wer fabriziert **Gummi-Keilriemen** für Motorräder?

Nr. 2582. Wer fabriziert **Asbest-Hartplatten** mit lackartigem Ueberzug?

Nr. 2583. Wer fabriziert **Asbest-Hart-Platten** mit lackartigem Ueberzug?

Nr. 2585. Wer fabriziert **Fahrradsattel aus Schwammgummi?**

Nr. 2586. Wer ist Hersteller der **Gummiluftballons mit Patentverschluß** zum Selbstaufblasen?

Nr. 2587. Wer ist Fabrikant von **Gummi-Korsetts?**

Nr. 2588. Wer ist Hersteller der **Gärbottich-Universal-Pantoffel,** System **„Osberger-Wörz"?**

2589. Wer fabriziert **Gummipferde in natürlicher Größe,** wie sie in Seebädern als Belustigungsartikel benutzt werden?

Nr. 2591. Wer fabriziert **Luftdruck-Pumpen aus Messing,** mit zwei Normalgewinden für Fässer mit weitem und engem Spund?

Nr. 2581. Wer fabriziert **große Gummistiefel,** sogenannte **Kanal- oder Fischer-Stiefel?**

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen.

Nr. 2518. Wer fabriziert **Gummi-Vorschuhe?**

Nr. 2566. Wer ist Hersteller einer kleinen, praktischen **Maschine** mit geriffelten oder gerauhten Walzen, die sich **besonders zum Vermahlen von Altgummi** eignet?

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Berlin. Progulin Gummifabrik A.-G. Die Generalversammlung genehmigte den dividendenlosen Abschluß für das abgelaufene Geschäftsjahr. Der Generalversammlungsbeschluß vom Oktober 1923 bezüglich der Kapitalverdoppelung auf 6 Millionen Mark wurde rückgängig gemacht, so daß das gegenwärtige Kapital 3 Millionen Mark beträgt. Nach Mitteilung der Verwaltung wird die Zusammenlegung voraussichtlich im Verhältnis 10:1, also auf 300 000 Goldmark bei reichlichen offenen und stillen Reserven vorgenommen werden. Die Gesellschaft fabriziert Linoleum und neuerdings auch Gummiabsätze und Radiergummi. Im vorigen Jahr sei der Maschinenpark erheblich vermehrt worden.

Essen (Ruhr). H. Hohendahl, Gummi- und Asbest-G. m. b. H., Essen. Das Stammkapital ist im Wege der Umstellung auf 10 000 Goldmark ermäßigt worden.

Friedrichsfeld i. B. Zu unserer Notiz über das neue Unternehmen des Herrn Eduard Heppekausen auf Seite 1065 teilt uns dieser mit, daß er wegen Gründung eines eigenen Unternehmens in Unterhandlungen steht. Vorerst läßt er seine Neuerungen in befreundeten Fabriken nach seinen Angaben herstellen und verbreitet seine Artikel unter seiner Firma.

Heidelberg. Gummiwerke Neckar Aktiengesellschaft Heidelberg-Wieblingen. Die Vertretungsbefugnis des Herrn Eduard Heppekausen in Friedrichsfeld ist beendet und Herr Adolf Mente in Heidelberg-Wieblingen zum Vorstandsmitglied bestellt.

Kassel. Rheinisch-Hessische Treibriemenfabrik Akt.-Ges. In der am 8. September in Kassel stattgefundenen ordentlichen Generalversammlung der Gesellschaft, in der 12 Aktionäre mit einem Aktienkapital von 14 757 000 M vertreten waren, wurde die Papiermarkbilanz per 30. September 1923 genehmigt und dem Vorstand und Aufsichtsrat Entlastung erteilt. Nach den vorgenommenen Wahlen zum Aufsichtsrat besteht derselbe jetzt aus den Herren Direktor Otto Funke und Reichsbankrat a. D. George in Düsseldorf, Fabrikant Louis Oppenheim, Bankier Albert Heß in Kassel, Direktor E. Ingen-Houss, Reijen-Holland, und Kaufmann Karl Lampe, Duisburg. Ueber die per 30. September 1924 aufzustellende Bilanz sowie die Goldmarkeröffnungsbilanz soll in der für Ende Oktober d. J. einzuberufenden Generalversammlung Beschluß gefaßt werden. Der laufende Geschäftsgang wurde als befriedigend bezeichnet. Die Gesellschaft hat, durch günstige neue Verbindung veranlaßt, neben der Fabrikation von Treibriemen neuerdings den Großhandel mit Leder aufgenommen. Den Herren Fritz Guse und Paul Oesterhelweg ist Gesamtprokura erteilt.

Köln. Gummiwarenfabrik M. Steinberg. Die Herrn Fritz Schröder erteilte Handlungsvollmacht erlischt mit dem 30. September 1924.

Königsberg (Preußen). Neue Gründung: Ostpreußische Regenmäntelfabrik, G. m. b. H., Vordere Vorstadt 76. Herstellung und Vertrieb von Gummi- und Regenmänteln aller Art. Stamm-

kapital: 21 000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Herren Kaufleute Erich Flatow, Isidor Fromm, beide in Königsberg, Preußen, und Leopold Trost in Berlin.

Leipzig. Seidel & Schopeck Gummiwaren-Fabriklager. Die Geschäftsräume sind ab 15. September d. J. nach Leipzig, Rannstädter Steinweg 28/32, 6 Minuten vom Hauptbahnhof, verlegt worden.

Leipzig. Dermatoid-Werke Paul Meißner, Akt.-Ges. Die Generalversammlung vom 10. Juli 1924 hat die Umstellung des Grundkapitals durch Ermäßigung desselben auf 1 005 000 Goldmark beschlossen. Die Umstellung ist durchgeführt. Zu stellvertretenden Mitgliedern des Vorstandes sind bestellt die Herren Betriebsdirektor Ferdinand Wilhelm Adolf Michael in Eilenburg, Chemiker Dr. Arthur Meißner in Eilenburg und Kaufmann Gerhart Meißner in Leipzig. Dem Vorstandsmitglied Herrn Paul Julius Meißner hat der Aufsichtsrat die Befugnis erteilt, die Gesellschaft selbständig zu vertreten und die Firma zu zeichnen.

Merseburg. Gummifabrik Aktiengesellschaft M. & W. Polack, Merseburg. Nachdem die Generalversammlung am 16. August auf Antrag des Vertreters der Engelhardtbrauerei vertagt wurde, wird auf den 27. September eine neue Generalversammlung berufen, auf deren Tagesordnung u. a. folgende Punkte stehen: Genehmigung des Kaufvertrages vom 25. September 1922. Beschlußfassung über die Durchführung der am 14. Juli 1923 beschlossenen Kapitalserhöhung unter Verleihung besonderer Vorzugsrechte bezüglich Dividende und Rückzahlung. Umwandlung der Vorzugsaktien in Stammaktien, eventueller Beschluß über Rückzahlung.

Nürnberg. Gummifabrik Bavaria G. m. b. H., Nürnberg-Reichelsdorf. In der Gesellschafterversammlung vom 5. August 1924 wurde Herr Heinrich Paulus mit Stimmenmehrheit der Funktion eines Geschäftsführers enthoben und der bisherige technische Leiter Herr Arnold Wehling zum Geschäftsführer ernannt. Demgemäß ist Herr Paulus nicht berechtigt, namens der Bavaria G. m. b. H. mit Rechtswirksamkeit zu handeln.

Offenbach (Main). Fabrik für Gummilösung Aktiengesellschaft vorm. Otto Kurth. Die den Kaufleuten Herren Hans Kurth und Richard Kurth erteilte Gesamtprokura ist in Einzelprokura umgewandelt.

Rodenkirchen. Gummi und Asbest G. m. b. H. Die Prokura des Herrn Peter Buhlmann ist erloschen. Geschäftsführer Herr Alfred Wolter ist gestorben. Die Witwe Alfred Wolter, Rodenkirchen, ist zur Geschäftsführerin bestellt. Fräulein Agathe Wolter, Rodenkirchen, ist Prokura erteilt.

Vacha. Gummiwerk Vacha, Aktiengesellschaft. Die Gesellschaft ist durch Beschluß der Generalversammlung vom 20. Juni 1924 aufgelöst. Liquidatoren sind die Herren Ingenieure Max Maltzahn und Ernst Schuchardt in Vacha.

Weinheim (Baden). Weinheimer Gummi- und Guttaperchawarenfabrik, Weisbrod & Seifert, G. m. b. H. Zum Prokuristen wurde bestellt Herr Kaufmann Hans Weisbrod.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Bonn. Halder & Linden, Martinsplatz 9. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Mitgesellschafter Herr Hans Linden ist nunmehr alleiniger Inhaber der Firma. Die Firma ist geändert in Fiat-Automobile Hans Peter Linden, Motorfahrzeuge in Bonn.

Bremen. Gottfried Körber. Die Firma ist mit dem 1. September 1924 geändert in Automobilhaus Körber Inh. Gottfried Körber.

Kassel. Ingenieurbüro „Elektra" G. m. b. H. Die Firma ist geändert in „Ostra" Automobil- und Maschinen-Vertriebsgesellschaft m. b. H. Der Sitz der Firma ist von Kassel nach Dresden verlegt worden. Die Prokura des Herrn Walter Kewisch ist erloschen.

Leipzig. Fahrzeughaus Hermann Schönherr eröffnete Nürnbergerstr. 54 eine Fahrrad- und Motorradhandlung und Reparaturwerkstatt.

Mainz. Autopark Moritz Garbaty, Bingerstr. 23. Die Firma ist geändert in Auto-Werk Moritz Garbaty.

Neiße. Neue Gründung: Bischofhofgarage Inhaber Felix Hoffmann, Handels- und Reparaturgeschäft mit Kraftfahrzeugen, Fahrrädern.

Nürnberg. Neue Gründung: Oskar Keller & Co., Gellert-Straße 6. Kühler- und Metallwarenfabrik, Fabrikation von Autokühlern und sämtlichen Blecharbeiten der Auto- und Motorradbranche.

Werl (bei Hamm, Westf.). Gebr. Stoppelkamp eröffneten in der Bäckerstr. 4, am Büdericher Tor, ein Geschäft in Fahrrädern, Motorrädern und Nähmaschinen nebst Reparaturwerkstatt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Autolen G. m. b. H. Handel mit und Reparaturen von Automobilen. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Düsseldorf. Pimph-Motorrad-G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Motorrädern der Marke Pimph sowie von Motorradzubehörteilen. Stammkapital: 5000 Goldmark.

Düsseldorf. Daveg, Düsseldorfer Automobil-Verwertungs-G. m. b. H., Sitz Düsseldorf-Heerdt, Pariserstr. 123. Vermittelung, An- und Verkauf sowie Reparaturen von Kraftfahrzeugen jeder Art. Stammkapital: 10 000 Goldmark.

Freiberg i. Sa. Arno Zaspel. Inhaber ist Herr Ingenieur Arno Louis Zaspel, ebenda. Karftfahrzeug- und Fahrradgroßhandlung mit Reparaturwerkstatt in Freiberg, Erbische Straße 22.

München. Fahrradvertrieb München Salomon Goudsmit. Inhaber ist Herr Salomon Goudsmit, Kaufmann in München. Geschäftslokal: Bayerstr. 45/II.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Dermbach-Feldabahn (Rheinland). Neue Gründung: Die & Co. G. m. b. H. Herstellung von elektrischer Energie und Abgabe derselben. Fortbetrieb der Firma Ueberland-Zentrale Dermbach.

Schwerin (Mecklenburg). Elektrizitätsgesellschaft m. b. H. S. Wechselberger & Co. Die Gesellschaft ist durch Beschluß der Gesellschafter vom 30. Mai 1924 aufgelöst. Zum Liquidator ist Herr Geschäftsführer Ingenieur Sebastian Wechselberger bestellt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Dortmund. Dr. Küchemann & Co. G. m. b. H., Elektro-Großhandlung, Kuckelke 22. Herstellung und Vertrieb elektrotechnischer Bedarfsartikel und aller Gegenstände, die damit zusammenhängen. Das Stammkapital beträgt 5000 Goldmark.

Geschäftsaufsichten.

Berlin. „Bob" Automobil-Akt.-Ges., Berlin, Bergmann-Straße 102. Aufsichtsperson ist Herr Kaufmann Richard Tilchner, Charlottenburg, Wilmersdorferstr. 15.

Bielefeld. Treibriemenfabrik Friedrich Dargel, Fahrradfabrik Ravensberg Friedrich Dargel. Zur Geschäftsaufsichtsperson ist Herr Werner Trinks in Brackwede, Kupferhammer, bestellt.

Charlottenburg. Ehrhardt Automobilwerke Aktiengesellschaft zu Berlin-Wilmersdorf, Kaiser-Allee 21. Herr Dr. jur. Fritz Bach zu Berlin W 8, Jägerstr. 13, wird zur Aufsichtsperson ernannt.

Herford. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen des Gummiwarenfabrikanten Gustav Vogelsang aus Herford ist infolge Rechtskraft des den Zwangsvergleich bestätigenden Beschlusses vom 12. August 1924 beendet.

Merseburg. Gummiwarenfabrik M. & W. Pollak in Merseburg. Auf Antrag eines Großgläubigers ist die Geschäftsaufsicht, um die Abwicklung der Geschäfte in Ruhe und zum Vorteil der Gläubiger zu ermöglichen, bis zum 15. Oktober verlängert worden. Man rechnet mit einer für die Gläubiger sehr günstigen Quote.

Werdau. Die für Fahrradhändler Willy Pfeifer angeordnete Geschäftsaufsicht wird aufgehoben, weil seit ihrer Anordnung ein Monat verstrichen ist und Herr Pfeifer keinen den gesetzlichen Bestimmungen entsprechenden Antrag auf Eröffnung des Vergleichsverfahrens eingereicht hat.

Konkurse.

Allenstein. Fahrradhändler August Brämer. Herr Rechtsanwalt Westphal aus Allenstein wird zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 10. Oktober 1924 bei dem Gericht anzumelden.

Bad Kissingen. Automobilhändler Franz Colson in Bad Kissingen. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Pfeiffer in Bad Kissingen. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 25. September 1924 einschließlich.

Bielefeld. Fabula, Fahrzeugfabrik G. m. b. H. Konkursverwalter ist Herr Amtsanwalt a. D. Rose in Bielefeld, Wertherstr. 48.

Darmstadt. Fahrzeugfabrik A.-G. in Darmstadt. Herr Rechtsanwalt Dr. Hoffmann II in Darmstadt ist zum Konkursverwalter ernannt. Offener Arrest mit Anzeigefrist und Forderungsanmeldefrist bis zum 1. November 1924.

Marggrabowa. Bruno Sommer, Inhaber eines elektrotechnischen Bureaus. Herr Kaufmann Willi Mitzka in Marggrabowa wird zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 10. Oktober 1924 bei dem Gericht anzumelden.

Nienburg (Weser). „Elektro Matthes" Elektrizitäts-G. m. b. H. Der beeidigte Bücherrevisor Herr Robert Hengst in Nienburg wird zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 6. Oktober 1924 bei dem Gericht anzumelden.

Söllingen (bei Durlach). Gummi- und Lederstanzwerke Stechler & Co., Kommanditgesellschaft. Herr Rechtsanwalt Dr. Trautwein in Durlach ist zum Konkursverwalter ernannt. Anmeldefrist: 29. September 1924.

Stuttgart. Offene Handelsgesellschaft unter der Firma Gebr. Mahlenbrei, Motorradzentrale, Tübingerstr. 9. (Gesellschafter Karl Mahlenbrei, Kaufmann in Stuttgart und Paul Mahlenbrei, Mechaniker in Stuttgart). Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Flegenheimer in Stuttgart, Charlottenstr. 5. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis 30. September 1924. Ablauf der Anmeldefrist: 15. Oktober 1924.

Walldorf (bei Groß-Gerau). Fesa-Elektro-Fabrik. Verwalter ist Herr Rechtsanwalt Friedrich Körber in Groß-Gerau. Anmeldefrist bis 20. September 1924.

Jubiläen.

Güstrow. Die Firma J. Samuel, Gummiwarenfabrik in Güstrow feierte am 6. d. M. ihr 25jähriges Bestehen. Dem Jubilar wurde morgens durch die städtische Musikkapelle ein Ständchen gebracht, während abends für die zirka 80 kaufmännischen Angestellten, Arbeiter und Arbeiterinnen eine Festlichkeit veranstaltet wurde, die bei fröhlichster Stimmung bis zum nächsten Morgen 7 Uhr dauerte. Zwischen dem In-

haber der Firma, seinen Angestellten und Arbeitern, herrscht ein gutes Einvernehmen, denn ein Teil der Angestellten, Arbeiter und Arbeiterinnen ist zirka 10 bis 23 Jahre bei der Firma tätig. Die Firma J. Samuel wurde vor 25 Jahren aus kleinen Anfängen gegründet. Durch Umsicht und rastlosen Fleiß des Inhabers ist das Unternehmen auf die heutige Höhe gebracht worden. Herr Samuel war der erste in Deutschland, der Gummiabsätze auf den Markt brachte und eingeführt hat. Dieser Artikel wurde zur damaligen Zeit nur in kleinen Mengen gekauft, während er gegenwärtig ein Massenartikel geworden ist. Die Firma J. Samuel befaßt sich mit der Herstellung von Schwammgummi-Einlegesohlen, Fersenkissen und Fersenschützern Marke „Wanderlust", sowie mit vielen anderen Artikeln aus Schwammgummi als Spezialität. Einen besonderen Hauptzweig bildet die Herstellung von brennbaren und unbrennbaren Gummilösungen und Schuhzementen Marke „Illusion", die wegen ihrer vorzüglichen Klebekraft allgemein von der Kundschaft sehr begehrt sind.

Hannover. Am 25. September d. J. feiert der Prokurist Herr Albert Beckmann das Jubiläum seiner 25jährigen Tätigkeit bei der Firma Hugo Herzenskron, Asbest- und Packungswerke, Hannover-Döhren. Herr Beckmann nahm an dem Aufblühen der Firma hervorragenden Anteil. Er ist in Fachkreisen durch seine persönlichen Eigenschaften und durch seine Fachkenntnisse bekannt und geschätzt.

Magdeburg. Am 1. Oktober jährt sich zum 25. Male der Tag, an dem Herr Max Stein in Magdeburg die Leitung der gleichnamigen Firma übernommen hat, die jetzt 49 Jahre besteht. Das hohe Ansehen, das schon sein Vater besessen hat, ist auch Herrn Max Stein in wohlverdientem Maße zuteil geworden.

Todesfälle.

rg. **Viborg** (Dänemark). Herr J. Th. Brems, der die ersten Fahrräder in Dänemark herstellte, starb, 70 Jahre alt.

Nachrichten aus der Industrie.

(Für Veröffentlichungen unter dieser Rubrik ist die Redaktion nur im Sinne des Preßgesetzes verantwortlich.)

Dr. Traunsche Kolbenringe. Nachdem die Firma **Gustav Kleemann, Hamburg 8,** bereits seit über 36 Jahren den Alleinvertrieb der Dr. Traunschen Dichtungsplatten „Ideal" und „Greif" besitzt, ist ihr vor kurzem von der Erzeugerin dieser Artikel, der bekannten Firma **Dr. Heinrich Traun & Söhne, Hamburg,** auch der Alleinvertrieb der echten Dr. Traunschen Kolbenringe aus graphitiertem Hartkautschuk D. R. P. Nr. 129 144 übertragen worden. Daher sind von jetzt ab alle Anfragen in diesen Ringen auch an die Firma Gustav Kleemann zu richten und auch die Berechnung erfolgt stets durch genannte Firma. Die patentierten Dr. Traunschen Kolbenringe haben den Schmierstoff (Graphit) in sich und stellen daher ein vorzüglich gleitendes und die Metallteile absolut nicht angreifendes Kolbendichtungsmaterial für die Wasserseite der Kolbenpumpen in Land- und Schiffsbetrieben dar.

Abbau der interalliierten Zollvorschriften.

Die Industrie- und Handelskammer zu Düsseldorf hat mit der Direktion der Micum und der Zolldirektion in Düsseldorf über die Fragen wegen des Abbaues der Zollkontrolle verhandelt und vermag über den neuesten Stand dieser Angelegenheiten folgende zusammengefaßte Darstellung zu geben:

I. Warenverkehr mit dem unbesetzten Gebiet:

1. Die Binnenzollinie ist in der Nacht vom 9. zum 10. September gefallen. Seitdem hat die Erhebung von Zöllen und Ablaufabgaben aufgehört. Zu- und Ablaufbewilligungen sind nicht mehr erforderlich.

2. Im Veredelungsverkehr ist zu unterscheiden zwischen a) dem Veredelungsverkehr im allgemeinen und b) demjenigen von Micum-Vertragsfirmen.

a) Die Abwicklung erfolgt nach Fertigstellung der Verarbeitung innerhalb der auf den Kautionsscheinen vermerkten Fristen bei den interalliierten Zollämtern bzw. nach deren Aufhebung bei den Liquidationszollämtern in Düsseldorf, Essen und Dortmund.

b) Soweit über die Verarbeitung noch nicht abgerechnet ist, kann die Abrechnung bereits vor der Wiedereinfuhr bzw. Wiederausfuhr so vorgenommen werden, als ob die Verarbeitung schon erfolgt wäre. Demgemäß wird die Abgabe vom Veredelungswert erhoben, von der Kaution einbehalten und der Mehrbetrag der Kaution zurückerstattet.

II. Warenverkehr mit dem Ausland:

Seit dem 10. September werden Ein- und Ausfuhrbewilligungen im altbesetzten Gebiet durch das Ein- und Ausfuhramt in Bad Ems, im neubesetzten Gebiet nur durch das Ein- und Ausfuhramt in Düsseldorf (Luisenschule) erteilt. Die übrigen Bewilligungsämter werden aufgehoben. Spätestens vom 22. September morgens an wenden die Bewilligungsämter in Düsseldorf und Bad Ems die deutschen Ein- und Ausfuhrbestimmungen und -Tarife an. Die Uebergabe an die deutsche Verwaltung erfolgt spätestens am 20. Oktober 1924. (fl)

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 315 691. **Jahn** für Valentin Baudenbacher, Herstellung und Vertrieb von Riemenverbindern, Nürnberg, Zeltnerstr. 9, auf Riemenverbinder.

Nr. 315 693. **Fuldariese — Kissenreifen** für Gummiwerke Fulda Akt.-Ges., Fulda, auf Kraftwagenbereifung, insbesondere Vollgummireifen.

Nr. 315 820. **Achilles** für Hannoversche Balata-Werke G. m. b. H., Hannover-Wülfel, auf Gummiabsätze, Gummisohlen, Gummiriemen, Balatariemen.

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Verfahren zur Herstellung von gewebten Treibriemen, Förderbändern und dergleichen. D. R. P. Nr. 400 409 vom 14. August 1921 für Märkische Transportband-Gesellschaft m. b. H., Berlin (veröff. 9. August 1924). Im Gegensatz zu bekannten Verfahren, bei denen die Einzelfäden an den Kanten des Gewebes entweder zur Verzierung oder zur Erhöhung der Haltbarkeit der Kanten zusammengedreht sind, werden nach der Erfindung sämtliche Kettenfäden des Gewebes aus Einzelfäden zu Kettenfädenseilen zusammengedreht. Zur Durchführung des Verfahrens dienen drehbar gelagerte Rohrstücke, durch die die Einzelschnüre geführt sind, und die am unteren Ende mit Querstiften versehen sind, die die zugeführten Einzelfäden oder Fädengruppen entsprechend teilen. Die Einzelfäden sind auf in drehbaren Rahmen liegenden Spulen aufgewickelt, so daß die bei der Drehung der Rohrstücke zwischen diesen und den Spulen allmählich auftretenden Verdrehungen sich von selbst wieder herausdrehen. Die Drehung aller Rohrstücke erfolgt gleichzeitig durch Seilscheiben, Zahnräder oder dergleichen in der Weise, daß sämtliche Rohrstücke stets gleiche Winkelumdrehung ausführen. Patentansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von gewebten Treibriemen, Förderbändern oder dergleichen, dadurch gekennzeichnet, daß zur Bildung von Kettenfädenseilen mehrere Einzelschnüre oder -fäden gruppenweise zusammengedreht werden und nach jeder Teildrehung der Schußfaden zwischen den Einzelschnüren hindurchgeführt wird. 2. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch am unteren Ende mit die zur Bildung von Kettenfädenseilen zugeführten Einzelschnüre gruppenweise teilenden Querstiften versehene Rohrstücke, denen die Einzelschnüre von in drehbaren Rahmen angebrachten Spulen zugeführt werden, und die durch Seilscheiben, Zahnräder oder dergleichen in eine immer gleich gerichtete Drehbewegung versetzt werden.

Stimme für Gummipuppen und Gummitiere. Sachsland Gummiwarenfabrik Bürgel in Thüringen. G.-M. Nr. 875 581. Gemäß vorliegender Neuerung werden die bisherigen sogenannten Vogelblechstimmen aus Hartblei oder irgend einem anderen Material hergestellt, auf die ein Gummibändchen aufgebunden wird. Diese Stimme wird durch einen Einstich in die Schnauze des betreffenden Gummitieres eingeführt und mit Gummilösung oder einem Kitt verschmiert, um eine Befestigung zu erzielen. Durch Drücken auf den Körper des Gummitieres wird eine naturgetreue Stimme hervorgerufen.

Hydraulische Kesselpresse zum Vulkanisieren von Reifen. Metzeler & Co., Aktiengesellschaft in München. G.-M. Nr. 876 928. Der Preßtisch a ist auf dem Kolben b, der sich in dem Zylinder c bewegt, angebracht. Der Kesselmantel d schließt sich an den Kopf der Presse an. Neu ist, daß der Boden g des Kessels d ebenfalls lösbar und beweglich ist. Am Mantel d befindet sich ein Anschlagring e, der sich beim Schließen an den Kesselboden anlegt, sowie die Winkel f, die zum Befestigen der am Kesselboden schwenkbar angeordneten Schrauben i dienen. Am Kesselboden ist außerdem ein Führungsring h vorgesehen. Zum Oeffnen des Kessels werden die Schrauben i gelöst, der Kesselmantel d sinkt, wobei er das mit der Schelle l befestigte Seil n von der Trommel o abwickelt und gleichzeitig auf die mit der Trommel o fest verbundene Trommel p das Seil s aufwickelt.

Feuerhaube aus Asbest. Johann Horstmann, Lübeck, Engelsgrube 48. G.-M. Nr. 875 882. In der Zeichnung zeigt a den Kohlenrost eines Herdes b, c ist der glühende Kohlenrost und d ein Stück Kohle. Ueber dem glühenden Kohlenrost c und dem Brikett d steht die den Gegenstand der Neuerung

G.-M. Nr. 875 882.

G.-M. Nr. 876 928.

G.-M. Nr. 876 784.

bildende Haube e aus Asbest. Ist die Haube über die Kohle gestellt, werden der Zugschieber im Herd und Herd- oder Ofentür geschlossen. Infolge des bis auf die Rostdurchlässe allseitigen Abschlusses wird die für die Verbrennung erforderliche genügende Sauerstoffzufuhr unterbunden und ein ganz langsames Aus- und Durchglühen der Kohle erreicht, ohne ein Zerfallen dieser zuzulassen.

Vollgummi, elastisch. Aktiengesellschaft Metzeler & Co., Gummiwarenfabrik in München, Westendstr. 133. G.-M. Nr. 876 784. Der ringförmige Vollgummireifen a, der mit dem Stahlband b verbunden ist, kennzeichnet sich dadurch, daß das Profil gegen die Lauffläche zu in rhomboidförmige Puffer ausläuft, ferner, daß die Puffer durch weitere beiderseitige Aussparungen, die gegenseitig zweckmäßig versetzt sind, unterteilt sind und daß weiter der Grund der Aussparungen geradlinig und winklig ist. Die rechteckigen Aussparungen c sind ohne Verbindung, dagegen sind die runden Aussparungen d durch eine starke Querrille i

verbunden, so daß hierdurch eine zusammenhängende Reihe rhomboidartiger Puffer entsteht.

Gummiärmel mit Ventilation. Johann A. Müller, Berlin C 2, Königstraße 56. G.-M. Nr. 872 889. Die Gummiärmelventilation ist dadurch gekennzeichnet, daß zwischen der Ellbogen- und Handgelenkrüsche, die den Aermel halten, aber auch gleichzeitig den Luftzugang abschnüren, eine Ventilation angebracht ist, die den Luftzutritt an den Unterarm gestattet, beispielsweise mittels Schlaufen.

Flüssigkeitsbehälter (Flasche) aus Weichgummi. Zieger & Wiegand, A.-G., Leipzig, Kirchstr. 21. G.-M. Nr. 876 371. Zum Aufbewahren und zum Transport von Flüssigkeiten werden in der Regel Flaschen aus Glas oder Metall oder anderen nicht elastischen Materialien verwendet. Diese Flaschen bedürfen wegen der Zerbrechlichkeit des Einhüllens in Schutzkörper. Blechflaschen werden leicht zerbeult und zerdrückt. Vorteilhaft und zweckmäßig haben sich Flaschen oder Behälter erwiesen, die aus Weichgummi hergestellt sind. Solche lassen sich in zweckmäßiger Form und auch zweckmäßig dekoriert herstellen.

Ausländische Patente.

Vulkanisat. Engl. Pat. Nr. 217 973 vom 20. März 1923 für R. Russel, Manchester, und H. Broomfield, Stockport (veröff. 20. August 1924). Man vermischt eine kleine Menge Kautschukmilchsaft mit Füllstoffen und Farbstoffen, versetzt die Mischung mit einem Koagulationsmittel und vulkanisiert.

Verfahren zur Herstellung gutvulkanisierender Kautschukmassen. Engl. Pat. Nr. 218 247 vom 15. April 1924 für Naugatuck Chemical Co., Naugatuck, V. St. A. (veröff. 20. August 1924). Man fügt einen Stoff zur Kautschukmischung, der vorzeitige und Uebervulkanisation verhindert, die Vulkanisation verschiedener Kautschuksorten gleichmäßig gestaltet und mit einem der zugesetzten Vulkanisationsmittel sich verbindet. Das Reaktionsprodukt bleibt in der Kautschukmasse zurück. Das Verfahren ist für Milchsaft, Rohkautschuk, zerstäubtem Kautschuk anwendbar. Beispiele: 100 Teile Kautschuk, je 2 Teile Schwefel, Zinkoxyd, Oxynormalbuthylthiokarbonsäuredisulfid und 0,3 Teile Phthalanhydrid werden zusammengearbeitet, es entsteht eine lagerbare Masse, die durch Behandlung mit Anilindämpfen oder Diathylamindämpfen oder durch Erhitzen auf 266° F eine Stunde lang vulkanisiert werden kann. Oder man setzt zu Kautschukmilchsaft, der mit 0,25 Prozent Ammoniak konserviert wurde und 100 Teile trockenen Kautschuk liefert, 1,5 Teile Tetramethylthiuramdisulfid, 2 Teile Zinkoxyd, 3 Teile Schwefel und 4 Teile Ammoniumsulfid. Nach der Gerinnung fügt man noch 2 Teile Zinkoxyd und 1,5 Teile Tetramethylthiuramdisulfid hinzu und erhitzt eine Stunde lang auf 212° F.

Herstellung von Tennisbällen und dergleichen. Engl. Pat. Nr. 217 360 vom 3. April 1923 für R. Russell, Manchester, und H. Broomfield, Stockport (veröff. 7. August 1924). Tennisbälle und andere Spielbälle werden aus gewölbten Abschnitten aus Kautschuk, der mit Kautschukmilchsaft überzogen ist, angefertigt; darüber gibt man noch eine Hülle von mit Milchsaft durchtränktem Gewebe. Wird der Milchsaftüberzug erst nach dem Zusammenfügen der einzelnen Kautschukteile aufgebracht, so spritzt man diesen durch eine Hohlnadel in das Ballinnere und legt den Ball in eine Drehvorrichtung. Nach der Vulkanisation erhält der Ball noch einen Ueberzug von Milchsaft. Der Milchsaft kann Vulkanisationsmittel, Farbstoffe, Füllmittel enthalten.

Klebmittel für Säcke und Beutel. Engl. Pat. Nr. 217 401 vom 15. Mai 1923 für C. Loomis und E. Perry, New York (veröff. 7. August 1924). Teilweise koagulierter Kautschukmilchsaft, der Vulkanisationsmittel oder Füllstoffe enthält, wird als Klebmittel zwischen die überlappenden Teile der Beutel und dergleichen gebracht und durch Druck in Kautschuk umgewandelt. Das Verfahren eignet sich besonders zur Herstellung von Beuteln und Säcken aus Jute- und Baumwollgeweben.

Darstellung chlorierten Kautschuks. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 495 580 vom 8. Februar 1923 für A. Edison (veröff. 27. Mai 1924). Man behandelt Kautschuk mit Chlorgas bei Gegenwart eines verdampfbaren Kautschuklösemittels.

Vulkanisationsmittel. Ver. Staat. Pat. Nr. 1 496 792 vom 19. September 1923 für L. Trumbull und A. Winkelmann (veröff. 10. Juni 1924). Man mischt Kautschuk mit einem Vulkanisationsmittel und mit dem Produkt, erhalten durch Kondensation eines Aldehyds mit offener Kette mit Diphenylguanidin. Das Gemisch wird vulkanisiert.

Darstellung von Kautschukemulsionen. Engl. Pat. Nr. 217 612 vom 19. Dezember 1922 für B. Pratt, Wellesley, Mass. (veröff. 13. August 1924). Wässerige Dispersionen von Kautschuk stellt man her durch Behandeln desselben mit einem flüchtigen Lösemittel, z. B. Benzol, Toluol, Xylol und einem verseifbaren Stoff, z. B. einer Fettsäure, einem Glyzerid und allmählicher Vermischung mit Ammoniakwasser bei niedriger Temperatur, um Depolymerisation zu verhüten. Beispiel: 250 g Kautschuk und 20 g Oelsäure werden bei Zimmerwärme in 750 g Benzol gelöst, dazu allmählich 750 g Wasser gesetzt, das 20 g Ammoniak von 26° Bé. enthält. Zunächst tritt Verdickung ein, doch bei steigendem Wasserzusatz entsteht eine milchige Flüssigkeit, die Kautschukteilchen, wie diese im Milchsaft sich befinden, enthält. Man verdunstet das Lösemittel bei niedriger Temperatur. Die Dispersion läßt sich in der Fabrikation von Papier, Filz, Kunstleder usw. verwenden, auch zum Imprägnieren von Garn, Gewebe und dergleichen.

Wasserfeste Dichtung von Kabelspleisungen. Engl. Pat. Nr. 217 696 vom 17. April 1923 für Siemens Broth. & Co. Ltd. und A. Foster, London (veröff. 13. August 1924). Das Verfahren bezweckt wasserdichte Ueberhüllung von elektrischen Bleikabeln durch ein dehnbares Material an den Verbindungsstellen. Zur Anwendung kommen Guttapercha, Balata, Kautschuk nebst Schutzhülle aus Hanf oder Jute. Die Stelle wird gereinigt, mit Chattertonmasse überdeckt; dann eine Schicht Guttapercha gegeben und mit der Bleihülle gut verarbeitet. Man kann auch Streifen aus Vulkanisat mit reinem Kautschuk überzogen benutzen und als Bindemittel eine Kautschuklösung verwenden. Zuletzt gibt man noch eine Drahtarmatur.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt.

Klasse.

39a. 6. S. 65 470. Sylbe & Pondorf, Maschinenbaugesellschaft, Schmölln, Thür. Knopfbohrmaschine. 19. März 1924.

39a. 8. K. 86 909. Fritz Kempter, Stuttgart, Heimstr. 10. Kautschukzerteiler. 18. August 1923.

39a. 10. H. 89 266. Ernest Hopkinson, New York; Vertr.: R. H. Korn, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung eines Gummistoffes aus nebeneinanderliegenden Fäden und Gummi. 28. März 1922. V. St. Amerika 22. April 1921.

39a. 10. P. 42 771. Paramount Rubber Consolidated, Inc., Philadelphia; Vertr.: F. Meffert und Dr. L. Sell, Pat.-Anwälte, Berlin SW 68. Verfahren zur Herstellung von Kugelschwimmerventilen. 1. September 1921. V. St. Amerika 8. September und 26. Oktober 1917.

39a. 10. P. 42 773. Paramount Rubber Consolidated, Inc., Philadelphia; Vertr.: F. Meffert und Dr. L. Sell, Pat.-Anwälte, Berlin SW 68. Vorrichtung zur Herstellung von Gummihohlkörpern. 1. September 1921. V. St. Amerika 12. März 1917, 12. März 1918, 25. April und 5. August 1918.

39a. 19. F. 49 523. Jacob Faber, Köln a. Rh., Lütticherstr. 23. Verfahren zum Aufbringen von Zeichen auf Hohlkörpern. 11. Juni 1921.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

22i. 2. 402 645. Dr. Aldo Volpino, Ferrara, Italien; Vertr.: Dipl.-Ing. Cl. Wagener, Pat.-Anw., Berlin SW 29. Verfahren zur Herstellung von künstlichem Gummi aus Rübenschnitzeln. 16. April 1921. V. 16 435. Italien 17. April 1920.

30k. 3. 402 873. Atelier Electro-Mécanique S. A., Lausanne, Schweiz; Vertr.: Robert Schwarze, Frankfurt a. M., Hamburgerstr. 18. Medizinische Spritze. 28. März 1923. A. 39 664.

30k. 3. 402 874. Dr. Otto Hirsch-Tabor, Frankfurt a. M., Staufenstr. 12. Injektionsspritze. 1. November 1923. H. 95 095.

30k. 3. 402 875. Dr. Arthur Reich, Laboratorium für Kosmetik, Frankfurt a. M. Zerlegbare Injektionsspritze. 29. August 1923. R. 59 215.

30k. 12. 402 876. Hans Koppe, Egenbüttel-Rellingen, Bez. Kiel. Taschen-Inhalator. 12. Oktober 1923. K. 87 338.

39b. 1. 402 959. Uebersee-Gummiwerke, A.-G., Wandsbek. Verfahren zur Herstellung hygienischer Schwammgummispielwaren. 9. Juni 1923. U. 8198.

39b. 6. 402 752. Chemische Fabriken vorm. Weiler-ter-Meer, Uerdingen, Niederrhein. Verfahren zur Herstellung von Kunststoffen, Filmen, Lösungen und dergleichen aus Acetylcellulose. 25. Januar 1922. C. 31 600.

71c. 30. 402 834. Hellmut Schönfeld, Blumenthal b. Hannover. Vorrichtung zum Kleben und Festnageln von Gummiabsatzflecken auf Schuhwerk. 1. Dezember 1923. Sch. 69 058.

71c. 36. 402 835. Ivan K. Wetrensky, T. Bazardjik, Bulgarien; Vertr.: Dr. Ing. R. Geißler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Vorrichtung zur Herstellung von Gummischuhen, Gummisandalen und dergleichen; Zus. z. Pat. 398 382. 16. Dezember 1922. W. 62 736.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

30b. 878 661. Richard Meutzner, Dresden, Marschallstr. 13. Schwer zerbrechliche Kautschukplatte. 14. Juni 1924. M. 80 727.

30b. 881 952. Fa. Jacob Brinzer, Leipzig. Vulkanisierapparat für zahnärztliche Zwecke. 5. August 1924. B. 107 497.

30d. 881 600. Heinrich Schenk, Dortmund, Kreuzstr. 94. Damenbinde. 3. Juli 1924. Sch. 80 679.

30d. 882 004. Dr. Hans Schaedel, Liegnitz, Viktoriastr. 20/21. Pessar. 14. Juli 1924. Sch. 80 729.

30h. 881 934. Paul Hartmann Akt.-Ges., Heidenheim, Brenz. Pflaster. 30. Juli 1924. H. 101 250.

30k. 881 865. Schmaller & Lubenow, Berlin. Tascheninhalator. 31. Juli 1924. Sch. 80 925.

33c. 881 961. Gottlieb Bott, Pforzheim, St. Georgenstr. 39. Gummischutzkragen zum Gebrauch beim Haarschneiden. 6. August 1924. B. 107 518.

70a. 881 775. Albert Meyer, Hamburg, Marienthalerstr. 122. Hülse aus Schwammgummi für Schreibgeräte. 29. Juli 1924. M. 71 176.

71a. 881 936. Johann Appel, Leimen b. Heidelberg. Gummisohle. 1. August 1924. A. 39 056.

85d. 881 785. Wilhelm Klotz, Düsseldorf, Schützenstr. 64. Wasserstrahlregler aus Gummi mit Metallsiebeinsatz. 1. August 1924. K. 98 628.

Russ.

August Wegelin Aktiengesellschaft, Köln-Kalscheuren. Geschäftsgr. 1862.

GUMMI-ZEITUNG

Fachblatt für die Gummi-, Guttapercha- u. Asbestindustrie
sowie deren Hilfs- und Neben-Branchen

Organ für den chirurgischen, technischen und elektrotechnischen Handel

Ständige Mitarbeiter der Redaktion: Dr. Paul Alexander, Berlin; Dr. Gustav Bonwitt, Berlin; G. Borchert, Essen; Paul Bredemann, Köln-Lindenthal; Dr. Brönner, Berlin; Alfred Dominikus, Hösel-Düsseldorf; Prof. Dr. Fritz Frank, Berlin; Dr. Kurt Gottlob, Atzgersdorf bei Wien; Dr. L. Gottscho, Berlin; Dr. Gravéll, Berlin; R. Hildenbrand, Schlotheim; Ing. P. Hoffmann, Berlin-Zehlendorf; Albert Jaeckel, Waidmannslust b. Berlin; Max Kath, Halle; Direktor O. Krahner, Berlin; Walter Lindemann, Berlin; Aug. Lohmann, Berlin; Dr. Ed. Marckwald, Berlin; R. Marzahn, Blasewitz; Adolf May, Brandenburg a. H.; Ferd. Meyer, Hannover; Prok. F. Pauli, Harburg a. E.; Dr. jur. Schmaltz, Hamburg; Rechtsanwalt Dr. Starke, Berlin; Oberstabsapotheker Utz, München NW 2.

Hierzu vierzehntäglich: „DIE CELLULOID-INDUSTRIE"

Bezugspreis viertelj. 4,50. — Ausland 6,50 G.-M. einschl. Porto. Man bestellt beim Verlag oder beim zuständigen Postamt. Zusendung unter Streifband gegen Berechnung des Portos.

Verantwortlicher Schriftleiter: G. Springer, Berlin-Wilmersdorf

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin. Anzeigen die 7gespalt. Millim.-Zeile oder deren Raum 0,10 G.-M. Bei Wiederholungen Rabatt. — Erscheint wöchentlich Freitags.

Die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" befindet sich: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36. Fernspr.: Zentrum 8794 u. 8795
Postscheckkonten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederl. Berlin, Berlin Nr. 809, Wien 156783, Zürich VIII 11019.
Bankkonten: Deutsche Bank, Depositenk. H, Berlin SW 19, Krausenstr. 38/39 u. Kreditanstalt der Deutschen, Prag II.

Arbeitsmarkt und Wirtschaftslage im August 1924.

Nach amtlichen Berichten war auch im August die Beschäftigung der deutschen Industrie nur teilweise befriedigend. Nach 2044 Berichten typischer Industriebetriebe, die an das Reichsarbeitsblatt über insgesamt 1,13 Millionen Beschäftigte berichteten, verringerte sich die Zahl der Beschäftigten im Verlauf des Monats August noch um etwas über 2 Prozent, und in Unternehmungen mit schlechtem Geschäftsgang waren 58 Prozent der Arbeitskräfte gegen 53 Prozent im Vormonat und 34 Prozent im August des Vorjahres tätig. Nur in einem Teil der Gewerbezweige und keineswegs in allen ihren Betrieben machten sich zu Ende August und Anfang September Anzeichen einer Besserung des Absatzes bemerkbar. Eine gewisse Abschwächung der Kreditschwierigkeiten wirkte dabei mit. Die politische Entspannung hat sich wirtschaftlich bisher noch um so weniger auswirken können, als die Räumung des Ruhrgebiets noch aussteht und die natürliche Einheit der deutschen Wirtschaft nur schrittweise wieder hergestellt wird.

Aufhebung der Preisvereinbarung für Gummireifen.

Wie wir erfahren, ist die Preisvereinbarung für Gummireifen, die im Verein deutscher Gummireifenfabriken bisher bestanden hat, infolge der Außenseiterschaft einiger Fabriken aufgehoben worden. Die Preisbindung läuft noch bis 30. September 1924.

Löschung des Patents der „Zome-G. m. b. H.".

Das Patent der Firma Zome G. m. b. H. in Hamburg vom 28. März 1922 (Klasse 39b Nr. 388 433), betreffend ein Verfahren zur Herstellung von Gummisohlenplatten, Absätzen und dergleichen, dadurch gekennzeichnet, daß man der Gummimischung etwa 5 bis 10 Prozent (der Gesamtmischung) Pech, Harz oder Pseudo-Kautschuk und daneben etwa 15 bis 20 Prozent Kieselgur oder basischkohlensaure Magnesia einverleibt (neben etwaigen Farbstoffen, Schwefel und Vulkanisations-Beschleunigern) und dann vulkanisiert, ist nach Verhandlungen mit den Patentinhabern bzw. wegen Nichtzahlung der dritten Jahresgebühr laut einer Mitteilung des Patentamtes vom 11. d. M. gelöscht worden.

Erleichterte Konditionen der Linoleum-Industrie.

Die Vereinigten Linoleum-Werke haben ihre Zahlungsbedingungen dahingehend abgeändert, daß Zahlung innerhalb 10 Tagen nach Rechnungsdatum mit $2\frac{1}{2}$ Prozent Kassaskonto oder nach 30 Tagen netto ohne jeden Abzug zu erfolgen hat. Bei Zielüberschreitung werden Verzugszinsen in Höhe von $\frac{1}{15}$ Prozent je Tag berechnet.

Auch Frankreich erhebt eine 26prozentige Reparationsabgabe!

Durch ein Dekret des Präsidenten der französischen Republik, das von dem Ministerpräsidenten und den beteiligten Ressortministern unterzeichnet worden ist, wird das Gesetz vom 21. April 1921, das die Einführung des Recovery Act für Frankreich vorsieht, vom 28. September 1924 ab in Kraft gesetzt. Danach sind 26 Prozent des Wertes der eingeführten Waren an den Staat zu entrichten. Das Dekret bezieht sich nicht nur unmittelbar auf deutsche Waren, sondern auch auf solche Waren, die in einem anderen Lande hergestellt sind, bei denen aber die deutschen Rohmaterialien und die deutsche Arbeit wenigstens 50 Prozent des Gesamtwertes darstellen. — Damit hat sich Frankreich dem Vorgehen Englands angeschlossen, nur mit dem Unterschied, daß England im Dawes-Gutachten das Recht zugebilligt worden ist, die 26prozentige Reparationsabgabe zu erheben, während Frankreich einen solchen Anspruch weder sachlich noch rechtlich geltend machen kann. Entweder handelt es sich bei der Einführung der französischen Reparationsabgabe nur um die Schaffung eines Kompensationsobjektes für die demnächst beginnenden deutsch-französischen Vertragsverhandlungen oder um eine Illoyalität, die geeignet ist, der Lösung der Reparationsfrage neue Hindernisse in den Weg zu legen.

Rückblick auf die Entwicklung der Kautschukindustrie Deutschlands 1829 bis 1924.

Von **Walter Lindemann,** Berlin. (Nachdruck verboten.)

Nachstehend veröffentlichen wir einen Artikel, der von Herrn Walter Lindemann, Generalsekretär des „Reichsverbandes der deutschen Kautschukindustrie E. V.", auf Anregung der Herausgeber des „India Rubber Journal" (London) für dessen Jubiläumsnummer verfaßt und inzwischen in Nr. 9 vom 30. August abgedruckt worden ist. Der Artikel wird nicht nur allseitigem Interesse begegnen, sondern auch unserem Leserkreis manche wichtigen, im Geschehen der letzten Jahre etwas in Vergessenheit geratenen Einzelheiten von den Geschicken der deutschen Kautschukindustrie in die Erinnerung zurückrufen. D. Red.

I. Die Gründungsjahre.

Die Begründung der deutschen Kautschukindustrie ist zurückzuführen auf die im Jahre 1829 durch François Fonrobert in Finsterwalde bei Berlin erfolgte Errichtung eines Unternehmens zur Herstellung elastischer Gewebe. Die Anregung hierzu wurde ihm gegeben durch ein im Jahre 1828 an J. N. Reithoffer in Wien erteiltes österreichisches Patent, betreffend die Herstellung von haltbaren Kautschukfäden durch Umflechten geschnittener Rohkautschukfäden mit Wolle, Zwirn oder Seide.

In den Zeitabschnitt von 1830 bis 1850, d. h. in die Zeiten nach der Erfindung des wasserdichten Kautschukgewebes durch Macintosh im Jahre 1823 und der für die Erzeugung von Kautschukwaren die eigentliche Grundlage schaffenden Entdeckung der Vulkanisation des mit Schwefel gemischten Kautschuks durch Goodyear im Jahre 1839, fällt die Gründung der ersten, Kautschukfertigwaren aus den Rohstoffen — Rohkautschuk, Guttapercha, Balata usw. — herstellenden Unternehmungen in Deutschland. An erster Stelle sind hierbei auch zu nennen die 1848 gegründete Guttaperchawarenfabrik von „H. Rost & Co." in Hamburg-Harburg a. d. Elbe und die 1849 errichteten „Vereinigte Berlin-Frankfurter Gummiwaren-Fabriken" in Berlin-Lichterfelde.

Die Entdeckung der Herstellung des Hartkautschuks durch Nelson Goodyear im Jahre 1851 führte in New York im Jahre 1853 zur Gründung der ersten Hartkautschukfabrik der Welt durch Meyer & Poppenhusen, Zweiggeschäft des deutschen Hauses „H. C. Meyer" in Hamburg, das sich fast gleichzeitig auch in Deutschland auf die Herstellung von Hartkautschukgegenständen, hauptsächlich von Telegraphen-Isolatoren und Stockgriffen, einrichtete. Als erste Gründung einer großen deutschen Hartkautschukfabrik ist die unter Beteiligung des gleichen Hauses „H. C. Meyer" im Jahre 1856 erfolgte Errichtung der „Harburger Gummi-Kamm-Compagnie", Hamburg-Harburg a. d. Elbe, jetzt „Kautschukwerke Dr. Heinr. Traun & Söhne", zu bezeichnen. Das Jahr 1856 ist gleichfalls das Gründungsjahr für die „Harburger Gummiwerke Louis und Albert Cohen", später „Vereinigte Gummiwarenfabriken Harburg-Wien", jetzt „Harburger Gummiwaren-Fabrik Phoenix, A.-G.", Harburg a. d. Elbe. Im Jahre 1862 folgte die Gründung der „Hannoverschen Gummikamm-Compagnie", jetzt „Hannoversche Gummiwerke Excelsior, A.-G.", Hannover-Limmer.

Die Industrie-Ausstellung in London vom Jahre 1862 lieferte den ersten Beweis für die Leistungsfähigkeit der noch jungen deutschen Kautschukindustrie, da dort vier deutsche Unternehmungen, die sich in kürzester Zeit mit ihren Erzeugnissen auf dem Weltmarkte gut eingeführt und zu beliebten Bezugsquellen herausgebildet hatten, vertreten waren. Der fragliche Ausstellungsbericht weist als Fertigerzeugnisse der Kautschukindustrie bereits auf: technische Artikel für den Bedarf des Maschinen- und Eisenbahnwesens, Dichtungsplatten und Dichtungen, Buffer der verschiedensten Art, Röhren und Platten aus Hartkautschuk, Schläuche aller Art, Matten und Läufer aus Kautschuk, Spielwaren aus Kautschuk, chirurgische Instrumente, Treibriemen, Kautschukfäden und elastische Gewebe, kautschukierte Stoffe, Gummischuhe, Kämme, Pfeifenspitzen, Stockgriffe und dergl. aus Hartkautschuk.

Im Jahre 1864 erfolgte die Errichtung der „Rheinischen Gummiwarenfabrik Franz Clouth", jetzt „Franz Clouth, Rheinische Gummiwarenfabrik A.-G.", Köln-Nippes.

Im Jahre 1868 wurden in den statistisch erfaßten 36 deutschen Betrieben für die Erzeugung von Kautschuk- und Guttaperchawaren 102 Personen für die kaufmännische Leitung, 1107 Arbeiter und 579 Arbeiterinnen, insgesamt 1788 Personen, gezählt.

Vom Jahre 1871 ab setzte ein Abschnitt sehr umfangreicher und schneller Entwicklung der deutschen Kautschukindustrie ein. Es fällt in das Jahr 1871 die Gründung der „Continental-Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie", Hannover, die sich zum größten Unternehmen der deutschen Kautschukindustrie entwickelte, sowie der „Norddeutsche Gummi- und Guttaperchawarenfabrik Fonrobert & Reimann", jetzt „Nordgummiwerke, A.-G.", Berlin, in das Jahr 1872 der Aufbau der „Mitteldeutsche Gummiwarenfabrik Louis Peter", jetzt „Peters Union, A.-G.", Frankfurt a. Main, und in das Jahr 1873 die Errichtung von „Aktiengesellschaft Metzeler & Co.", München, „Rheinische Gummi- und Celluloidfabrik", Mannheim, und „New York-Hamburger Gummiwaren-Compagnie", Hamburg, alles Unternehmungen von internationalem Ruf.

Im Jahre 1875 wurden bereits 111 Betriebe der deutschen Kautschukindustrie mit 5495 darin beschäftigten Personen gezählt.

II. Der Aufschwung der deutschen Kautschukindustrie.

Einen bedeutenden Aufschwung erfuhr die deutsche Kautschukindustrie nach der Erfindung des Fahrrad-Luftreifens im Jahre 1890 und nach dem Beginn der Herstellung dieser Warengattung in zahlreichen Betrieben, an den sich als weiterer bedeutsamer Entwicklungsfaktor die Erzeugung und die Absatzmöglichkeiten im In- und Auslande für Kraftwagenbereifungen anschloß.

Eine statistische Erhebung aus dem Jahre 1895 führt 339 Betriebe der Kautschuk- und Guttapercha-Fertigwaren herstellenden Industrie (und damit zusammenhängende Industrie- und Gewerbebetriebe) mit 12 514 darin beschäftigten Personen an.

Die mit der Entwicklung der Kraftfahrzeugindustrie Hand in Hand gehende Bedarfszunahme an Kautschukbereifungen verhalf der deutschen Kautschukindustrie zu einem beträchtlichen, kaum vorausgeahnten Aufschwung, wie den leistungsfähigen Kautschukindustrien aller Länder.

Als Ausfuhrindustrie in des Wortes eigentlicher Bedeutung ist die deutsche Kautschukindustrie ungefähr vom Jahre 1890 ab anzusehen, laut nachfolgenden Ziffern für die Ausfuhr von Kautschukfertigwaren aus Deutschland, die den maßgebendsten Ueberblick für die sich dauernd verstärkende Stellung der deutschen Kautschukindustrie auf dem Weltmarkte bieten.

Es wurden ausgeführt:

im Jahre 1890	= 34 652 Doppelzentner	i. W. v.	25 143 000 Goldmark,
im Jahre 1895	= 37 887 Doppelzentner	i. W. v.	22 752 000 Goldmark,
im Jahre 1900	= 50 748 Doppelzentner	i. W. v.	43 081 000 Goldmark,
im Jahre 1905	= 79 418 Doppelzentner	i. W. v.	62 345 000 Goldmark,
im Jahre 1910	= 97 127 Doppelzentner	i. W. v.	56 725 000 Goldmark,
im Jahre 1911	= 109 267 Doppelzentner	i. W. v.	62 375 000 Goldmark,
im Jahre 1912	= 188 882 Doppelzentner	i. W. v.	125 404 000 Goldmark,
im Jahre 1913	= 205 098 Doppelzentner	i. W. v.	135 014 000 Goldmark.

Die Hemmnisse, die von der deutschen Kautschukindustrie schon in Vorkriegszeiten beim Absatz ihrer Fertigerzeugnisse im Auslande zu überwinden waren, sind jederzeit beträchtlich gewesen. Der Absatz nach jenen Ländern, die eine eigene Kautschukwarenindustrie besitzen, wurde nicht nur fortdauernd auf zolltechnischem Gebiete erschwert, sondern der Wettbewerb der nicht-deutschen Kautschukindustrie, die allgemein nicht jene großen sozialen Lasten, wie die deutsche Kautschukindustrie, zu tragen hatte und teilweise auch billigere Arbeitsverhältnisse besaß, trat den deutschen Absatzbestrebungen überall auf dem Weltmarkt mit äußerster Schärfe entgegen. Die verhältnismäßig niedrige Gestaltung der deutschen Einfuhrzölle für Kautschukfertigwaren ab Dezember 1902 erlaubte sogar den Kautschukindustrien anderer Länder, auf dem deutschen Markt einen nicht unbeträchtlichen Absatz zu finden. Wenn sich ungeachtet dieser Sachlage in der Entwicklung der deutschen Kautschukindustrie nie ein Stillstand bis zu den Jahren 1913/1914 bemerkbar gemacht hat, kann als Erklärung nur gefunden werden, daß die deutsche Kautschukindustrie dank ihrer auf der Wissenschaft und jahrzehntelanger Erfahrung sich aufbauenden Erzeu-

gungsmethoden mit dem ausländischen Wettbewerb jederzeit Schritt gehalten hatte und den Ausgleich für neu auftauchende Schwierigkeiten im In- und Auslandsabsatz immer wieder in verbesserten und gesteigerten Produktionsmethoden zu finden verstand.

Von welch außerordentlicher Bedeutung die Entwicklung der deutschen Kautschukindustrie für den Verbrauch an Rohkautschuk, Guttapercha, Balata usw. und gleichzeitig für die Wohlfahrt der diese Rohstoffe liefernden überseeischen Länder und nichtdeutschen Kolonien — „durch den dauernd angewachsenen Rohstoff-Absatz nach Deutschland, das nur in ganz untergeordnetem Umfange bis Mitte 1914 aus seinen eigenen Kolonien Rohkautschuk usw. geliefert erhalten konnte“ — gewesen ist, ergibt sich aus der nachfolgenden Zusammenstellung.

Der Verbrauch der deutschen Kautschukindustrie an Rohkautschuk, Guttapercha, Balata usw., berechnet als Einfuhrüberschuß, betrug:

im Jahre 1872 = 19 329 Doppelzentner i. W. v. 19 000 000 Goldmark,
im Jahre 1880 = 17 399 Doppelzentner i. W. v. 14 000 000 Goldmark,
im Jahre 1889 = 33 293 Doppelzentner i. W. v. 22 964 000 Goldmark,
im Jahre 1890 = 30 315 Doppelzentner i. W. v. 23 823 000 Goldmark,
im Jahre 1891 = 36 515 Doppelzentner i. W. v. 21 531 000 Goldmark,
im Jahre 1892 = 37 499 Doppelzentner i. W. v. 20 153 000 Goldmark,
im Jahre 1893 = 40 372 Doppelzentner i. W. v. 18 168 000 Goldmark,
im Jahre 1894 = 45 365 Doppelzentner i. W. v. 18 146 000 Goldmark,
im Jahre 1895 = 49 588 Doppelzentner i. W. v. 21 808 000 Goldmark,
im Jahre 1896 = 63 726 Doppelzentner i. W. v. 28 711 000 Goldmark,
im Jahre 1897 = 62 949 Doppelzentner i. W. v. 30 378 000 Goldmark,
im Jahre 1898 = 76 614 Doppelzentner i. W. v. 44 296 000 Goldmark,
im Jahre 1899 = 82 949 Doppelzentner i. W. v. 52 401 000 Goldmark,
im Jahre 1900 = 86 517 Doppelzentner i. W. v. 52 354 000 Goldmark,
im Jahre 1901 = 80 099 Doppelzentner i. W. v. 34 598 000 Goldmark,
im Jahre 1902 = 87 928 Doppelzentner i. W. v. 44 747 000 Goldmark,
im Jahre 1903 = 104 893 Doppelzentner i. W. v. 62 164 000 Goldmark,
im Jahre 1904 = 128 379 Doppelzentner i. W. v. 88 955 000 Goldmark,
im Jahre 1905 = 135 424 Doppelzentner i. W. v. 103 256 000 Goldmark,
im Jahre 1906 = 146 996 Doppelzentner i. W. v. 106 729 000 Goldmark,
im Jahre 1907 = 144 772 Doppelzentner i. W. v. 84 702 000 Goldmark,
im Jahre 1908 = 151 280 Doppelzentner i. W. v. 71 384 000 Goldmark,
im Jahre 1909 = 181 148 Doppelzentner i. W. v. 122 078 000 Goldmark,
im Jahre 1910 = 240 113 Doppelzentner i. W. v. 221 376 000 Goldmark,
im Jahre 1911 = 235 344 Doppelzentner i. W. v. 154 827 000 Goldmark,
im Jahre 1912 = 192 499 Doppelzentner i. W. v. 141 450 000 Goldmark,
im Jahre 1913 = 188 341 Doppelzentner i. W. v. 118 727 000 Goldmark.

III. Die deutsche Kautschukindustrie im und nach dem Kriege.

Die deutsche Kautschukindustrie hatte im Laufe der Zeit ihre Leistungs- und Lieferungsfähigkeit nicht nur auf die umfassendste, nach Menge und Güte keine Lücke lassende Versorgung des deutschen Bedarfes emporgebracht, sondern auch sich zur Erfüllung höchster und verschiedenartigster Ansprüche an Kautschukfertigwaren aller Art auf dem Weltmarkt ausgebildet. Durch den Ausbruch des Weltkrieges im August 1914 gelangte diese bis dahin hervorragende Entwicklung jäh zum Stillstand und Abbruch.

Nicht im geringsten auf Verhältnisse und Zustände vorbereitet, die ein Kriegsausbruch mit seinen unmittelbaren Folgen, wie Blockade und Unterbindung jedweder Rohstoff-Zufuhr, Mangel an den wichtigsten Roh- und Halbrohstoffen usw., mit sich bringen mußte, und ebensowenig bei dem unerwarteten Eintreten dieser Weltkatastrophe in der Lage, die zur Abwendung der allergrößten Schädigungen geeigneten Maßnahmen noch zu treffen, mußte die in ihrer Existenz vom rechtzeitigen und fortlaufenden Bezug dieser Roh- und Hilfsstoffe durchaus abhängige deutsche Kautschukindustrie in Schwierigkeiten geraten, deren Ueberwindung kaum möglich schien, und mußte ihr Fortbestehen auf das schwerste bedroht sehen.

Die unmittelbare und unvermeidbare Folge der mit der Fortdauer der Kriegsereignisse mehr und mehr fühlbar gewordenen Knappheit an Roh- und Hilfsrohstoffen bestand in der Außerbetriebsetzung vieler Fabriken der deutschen Kautschukindustrie, so daß — auch unter der Einwirkung zwangswirtschaftlicher Maßnahmen — Mitte des Jahres 1917 nur noch 85 bis 90 Betriebe für die Herstellung wichtigster Weich- und Hartkautschukwaren im Gange waren. Vom Oktober 1917 ab verringerte sich diese Anzahl auf 30 Fabriken, einschließlich der Betriebe der Kabel- und elektrotechnischen Industrie, und diesem auf das Aeußerste eingeschränkten Industriekreis oblag die äußerst schwierige, nichtsdestoweniger aber restlos gelöste Aufgabe, den gesamten deutschen Bedarf an Weich- und Hartkautschukwaren, teilweise unter Einhaltung höchster technischer Ansprüche, vom Herbst 1917 bis November 1918 zu decken.

Anfang November 1918, als die Waffenstillstandsverhandlungen begannen und der Weltkrieg aufhörte, sah sich die deutsche Kautschukindustrie, wie jede andere deutsche Industriegruppe, in die ungeheuer schwierige Lage versetzt, nicht nur die während der Weltkriegszeit zum Stillstand gelangten, zahlreichen Fabriken wieder in Betrieb zu setzen, sondern auch — ungeachtet der vollkommenen Entblößung von allen Rohstoffen und leistungsfähigen Maschinenparks, trotz Fehlens größerer Absatzmöglichkeiten im In- und Auslande — die durch die beginnende deutsche Demobilmachung für ihre Friedensbeschäftigung wieder frei gewordenen, großen Arbeitnehmermassen unterzubringen. Die mit dem Abschluß der Waffenstillstandsverhandlungen auftauchende Hoffnung, daß sich innerhalb kürzester Zeit auch für die deutsche Kautschukindustrie die Möglichkeit zur ungehinderten Rohstoffversorgung bieten und bald die deutschen Handelsbeziehungen zum Weltmarkt, sowohl für Ein-, wie Ausfuhr, wieder anzuknüpfen sein würden, erfüllte sich nicht aus jenen Gründen, die internationales Wissensgut sind. Eine Heranschaffung von größeren Mengen der allerwichtigsten Rohstoffe, wie Rohkautschuk, Guttapercha, Balata usw., war erst Juli/August 1919, nach Beseitigung nicht vorausgeahnter, im Auslande entstandener Hemmnisse möglich. Aus den seinerzeitigen, von der deutschen Kautschukindustrie für ihren Wiederaufbau zu überwindenden Schwierigkeiten, die am richtigsten im Schoße der Vergangenheit ruhen mögen, sei nur die eine, die gesamte damalige Sachlage am schärfsten beleuchtende Tatsache erwähnt, daß auf den ausländischen Märkten Rohstoffe an die deutsche Kautschukindustrie wohl verkauft wurden, aber durch Verweigerung der erforderlichen Verkehrsmittel (bis zum Betriebsstoff für das bereitgestellte Transportmittel) nicht nach Deutschland verladen werden konnten.

Ein Rückblick auf die Entwicklung der deutschen Kautschukindustrie wäre nicht vollständig, ohne auch die sonstigen Ereignisse vom November 1918 ab, für die die Keimzellen und Triebkräfte ausschließlich außerhalb der deutschen Grenzen zu suchen sind, wenigstens zu streifen, wie:

1. das in unglaublichem Ausmaße, trotz aller deutschen Bemühungen zur Schaffung gesunder Einfuhr- und Handelsverhältnisse, erfolgte Hereinströmen von ausländischer Fertigware über die westlichen, vollkommen ungeschützten Reichsgrenzen;
2. die Entwicklung einer Ein- und Ausfuhr in den besetzten, westlichen Reichsgebieten, wofür sich der Begriff „Loch im Westen“ als richtigster Ausdruck im deutschen und außerdeutschen Sprachgebrauch bezeichnenderweise ergab, und die mit allen Kräften betriebene Erweiterung dieses „Loches im Westen“ zu einer tiefgehenden Wunde am deutschen Wirtschaftskörper, die den Untergang für jedes andere Industrie- und Wirtschaftsleben mit geringerer Widerstandskraft, als der deutschen, sehr schnell mit sich gebracht hätte;
3. die im Frühjahr 1921 erfolgte, den nicht-deutschen Industrie- und Handelsinteressen die Wege in allen erdenklichen Formen ebnende, auf weitere Schwächung des deutschen Industrie- und Wirtschaftslebens wohl berechnete Gründung des Ein- und Ausfuhramtes zu Ems;
4. die Errichtung der Rhein-Zoll-Linie im Frühjahr 1921 und der erweiterten Zoll-Linie im Januar 1923 anläßlich der Besetzung des deutschen Ruhrgebietes durch Frankreich und Belgien, die in beiden Fällen ein gewaltsames Auseinanderreißen des deutschen Industrie- und Wirtschaftslebens, die Abschnürung der Liefer- und Verbraucherkreise in beiden Richtungen vom unbesetzten Deutschland nach den besetzten, westlichen Reichsgebieten bedeutete und der deutschen Gesamtwirtschaft, auch in bezug auf ihre finanzielle Tragfähigkeit, unheilbare Schädigungen zufügen mußte;
5. die im Vertrag von Versailles einseitig Deutschland bis zum 10. Januar 1925 auferlegte Verpflichtung zur Gewährung der Meistbegünstigung an alle Vertragszeichner, ohne ähnliche oder gleichartige, für die Entwicklung von Industrie und Welthandel eines größeren Volkskörpers vom Standpunkte der Gerechtigkeit und vernünftigen Weltwirtschaftsführung nicht wegzudenkende Gegenleistungen;
6. der Verlust wichtiger, großer, durchaus deutscher Absatzgebiete für Deutschland durch die laut Versailler Vertrag von Deutschland abgetrennten Landesteile, wie Elsaß-Lothringen, das jetzige Polnisch-Oberschlesien, Freistaat Danzig, die nordschleswigschen Landesteile und so weiter, sowie die zeitlich begrenzte wirtschaftliche Abschnürung des deutschen Saargebietes von seinem Mutterlande und die Wegnahme der deutschen Kolonien.

Mit der Aufzählung derartiger höchstwichtiger, auch auf die deutsche Kautschukindustrie nach dem Ende des Weltkrieges hereingebrochener, von den ersten Autoritäten des internationalen Wirtschaftslebens auch verurteilter Fesseln und Schwierigkeiten könnte nach Belieben fortgefahren werden.

Von tiefeinschneidender Bedeutung und gebirgsartig Hindernisse für den Wiederaufbau bereitend war für die deutsche Kautschukindustrie die auf Grund des Versailler Vertrages eingetretene Enteignung der gesamten deutschen Privatvermögen und -guthaben im Auslande, womit auf Grund der bisherigen völkerrechtlichen Bestimmungen selbst von jenen Seiten, die mit äußerstem Pessimismus die Entwicklung der Dinge ab November 1918 zu beurteilen gewohnt waren, nicht im entferntesten gerechnet wurde. Für die deutsche Kautschukindustrie bedeutete der vollkommene Verlust ihrer Guthaben und ihres Besitzes im Auslande, nachdem von Ersatzleistungen oder Entschädigungen durch das Deutsche Reich angesichts seiner Zahlungsunfähigkeit trotz der diesbezüglichen, so gut wie wertlos zu erachtenden Klauseln des Versailler Vertrages, niemals die Rede sein konnte, daß ihr für ihren Wiederaufbau; für die zunächst in Frage kommenden umfangreichen Bezüge an Rohstoffen, Halbrohstoffen und dergleichen, die not-

wendigen Kapitalien und ausländischen, hochwertigen Zahlungsmittel fehlen mußten. Dadurch mußte sich auch, zum Schaden der für die Rohstofflieferungen in erster Linie in Betracht kommenden Länder und Produktionsgebiete, Stagnation und Verminderung in den Käufen ergeben. Es kann und sollte, weltwirtschaftlich betrachtet, die Frage aufgeworfen werden, ob der Weltwirtschaft durch die mittels des Versailler Vertrages erreichte Enteignung des gesamten deutschen Privatbesitzes in fast der ganzen Welt nicht mindestens gleich schwere, vielleicht erst in Jahrzehnten ausheilende Wunden geschlagen worden sind, wie dem deutschen Wirtschaftsleben selbst, und ob die Gestaltung der gesamten deutschen Geldwirtschaft sich nicht in ruhigeren Bahnen, unter weitgehender Vermeidung der Inflationswirtschaft und unter Steigerung der finanziellen deutschen Leistungsfähigkeit bewegt haben würde, wenn nach Ende des Weltkrieges der deutsche, auf 1½ bis 1¼ Milliarden Pfund Sterl. zu veranschlagende, enteignete Privatbesitz im Auslande im Einklang mit dem Völkerrecht unangetastet und zur schnellen Wiederaufrichtung des deutschen Industrie- und Wirtschaftslebens ungeschmälert verfügbar geblieben wäre. Die deutsche Kaufkraft würde zudem nach dem Weltkriegsende ohne die Enteignung des deutschen Privatbesitzes im Auslande derartig gesteigert gewesen sein, daß zahlreiche außerdeutsche Produktionsgebiete und Industrieländer von 1919 ab in Deutschland einen mit an erster Stelle, wie in Vorkriegszeiten, stehenden Großkäufer gefunden haben würden — mit dem viel zu wenig in seinem vollen Umfange weltwirtschaftlich richtig beurteilten Ergebnis, daß die Welt weit weniger unter Arbeitslosigkeit von 1919 bis zu den neuesten Zeiten zu leiden und zu seufzen gehabt hätte!

IV. Der Kampf um die alten Absatzgebiete.

Den Bestrebungen der deutschen Kautschukindustrie nach Kriegsende, ihre ausländischen Absatzgebiete aus Vorkriegszeiten nach und nach wiederzugewinnen, nicht nur aus Geschäfts- und Gewinnabsichten, sondern auch zum Zwecke, in erster Linie ihrer notleidenden Arbeitnehmerschaft Arbeit und Brot zu schaffen und hierdurch zur Beruhigung der deutschen innerpolitischen Verhältnisse beizutragen, sowie mit dem weiteren Ziele, auf dem Wege der Ausfuhr die verheerende P a s s i v i t ä t d e r d e u t s c h e n H a n d e l s b i l a n z zu mildern und die erforderlichen ausländischen Zahlungsmittel und Guthaben für die allerdringendste, fortlaufende Rohstoffversorgung zu erwerben, erwuchsen nicht weniger Schwierigkeiten, als in anderer Beziehung bereits zu schildern waren. Die Mehrzahl der Länder, die in Vorkriegszeiten in lebhaftem wechselseitigen Warenaustausch deutsche Kautschukfertigwaren in größerem Umfange bezogen hatten, schlossen sich gegen die Einfuhr aus Deutschland durch häufig unüberwindbare Zollschranken und sonstige, die Handelsbeziehungen zu Deutschland unterbindende Einfuhrbestimmungen ab, obschon gleichzeitig der Ausfuhr der betreffenden Länder nach Deutschland, unter schwerster Benachteiligung der deutschen Gesamtwirtschaft und des Beschäftigungsgrades der deutschen Industrie Tür und Tor weit offen gelassen werden mußten.

Im Zusammenhang hiermit ist der in England zufolge des Londoner Ultimatums vom 5. Mai 1921 in Kraft gesetzte „German Reparation- (Recovery-) Act 1921" nicht unerwähnt zu lassen, wodurch die deutsche Ware mit anfangs 26 Prozent und ab 26. Februar 1924 mit 5 Prozent R e p a r a t i o n s a b g a b e *), in ihren Wirkungen gleichbedeutend mit einem Prohibitivzoll, belastet und die Wiederherbeiführung geregelter, lebhafterer Handelsbeziehungen zwischen Deutschland und England schwerstens gestört und geschädigt wurde. Die Einlösung der englischen Reparationsgutscheine durch den deutschen Reichsfiskus war mit herben Verlusten für den mit England Geschäfte betreibenden deutschen Exporteur verknüpft, bzw. wurde durch eine deutsche gesetzgeberische Maßnahme vom 3. März 1924 bis Mitte Juli 1924 überhaupt ausgeschaltet. Daß in vielen Beziehungen der „German Reparation- (Recovery-) Act 1921" den Waren-„A u s t a u s c h" mit England vollkommen unterband, da naturgemäß unter derartigen Verhältnissen auch jeder Anreiz auf deutscher Seite zum Warenbezug aus England erstickt werden mußte, kann von wirtschaftspolitisch durchaus neutral urteilenden Kreisen nicht verkannt werden.

V. Die Außenhandelskontrolle.

Wie die Kriegspsychose trotz Beendigung des Weltkrieges unverändert in vielen außerdeutschen Ländern aufrecht erhalten, vielleicht sogar dauernd neu genährt wurde, ließ sich aus der Zurückweisung von Anzeigen und Angeboten für deutsche Waren in der ausländischen Tages- und Fachpresse am klarsten erkennen. Insbesondere für das Gebiet der deutschen Kautschukfertigware sind Maßnahmen, wie Antidumpingzölle, sogenannte Valutazuschläge, Verzollungs-Koeffizienten usw., in denen einzelne Länder die Grenzen nicht weit genug ziehen konnten, um so weniger angebracht und durchaus unbegründet gewesen, als schon vom Frühjahr 1919 ab die deutsche Kautschukindustrie Vorkehrungen getroffen hatte, die weitestgehend dem Absatz deutscher Kautschukfertigwaren zu Schleuderpreisen in Papiermark vorbeugten und im Frühjahr 1920 zur Einrichtung einer h a l b a m t l i c h e n A u s f u h r k o n t r o l l e, mit Ausfuhrmindestpreisen, Vorschriften für die Berechnung in Auslandswährung und so fort, führten. Verschleuderung deutscher Ware, soweit sie in den Jahren 1919 bis 1921 zu verzeichnen gewesen sein mag, fällt in größtem Umfange jenen nach Deutschland zugewanderten, nichtdeutschen, sogenannten „Händlern" und Schiebern zur Last, die sich der Gewinnsucherei um jeden Preis ohne jede Rücksichtnahme auf die schwierigen deutschen Wirtschaftsverhältnisse hingaben und — zum Beispiel durch das „Loch im Westen" und auf sonstigen Schleich- und Schieberwegen — entgegen allen deutschen Bestimmungen und Bestrebungen das Herausschaffen wertvollen deutschen Gutes und wertvoller deutscher Arbeitsleistung aus Deutschland zu erreichen wußten. Ein jahrelanger, vergeblicher Kampf gegen diese ausländischen Schädlinge und Vampire am deutschen Wirtschaftskörper ist bis zum Herbst 1923 zu führen gewesen — bis zum Zeitpunkte, an dem Deutschland aus eigener Kraft die relative Stabilisierung seiner Währung, die Schaffung seiner Rentenmark und die Rückkehr zur Goldmarkrechnung gelang.

Was das in der Gegenwart noch zutreffende Gesamtbild für die H a n d e l s b e z i e h u n g e n d e r d e u t s c h e n K a u t s c h u k i n d u s t r i e nach Beendigung des Weltkrieges anbetrifft, so ist zu erwähnen, daß der Versailler Vertrag doppelte und dreifache wirtschaftliche Stacheldrähte um Deutschland und gegen die deutsche Ausfuhr gezogen hat, mit zahlreichen, nach Deutschland hinein-, aber nicht aus Deutschland herausführenden Lücken, und ferner, daß sich fast alle Länder gegen die deutsche Ausfuhr mit allzu oft undurchdringbaren Schutzwällen umgeben haben.

Trotz alledem bleibt die Tatsache unanfechtbar, daß die finanzielle Leistungsfähigkeit von Deutschland, die Stabilerhaltung seiner Währung usw. ausschließlich von dem Stand seiner Handelsbilanz untrennbar abhängen oder, kurz gesagt, daß Deutschland in großem Umfange seine Erzeugnisse zur Ausfuhr zu bringen in die Lage versetzt werden muß. Auch die „Sachverständigen-Gutachten vom 9. April 1924" enthalten für diesen Gedankengang die umfassendste Bestätigung (Dawes-Report, Teil I, Abschnitt VIII, d):

For the stability of a country's currency to be permanently maintained, not only must her budget be balanced, but her earnings from abroad must be equal to the payments she must make abroad, including not only payments for the goods she imports, but the sums paid in reparation.	Um die Währung eines Landes dauernd stabil zu erhalten, muß sich nicht nur sein Haushalt im Gleichgewicht befinden, sondern es müssen auch seine Einkünfte aus dem Auslande ebenso groß sein wie seine Zahlungen an das Ausland, wobei diese nicht nur die Bezahlung der Wareneinfuhr, sondern auch die Reparationszahlungen einschließen müssen.

Lage und Entwicklung der Kautschukindustrie von 1919 bis 1924 ergeben sich im übrigen aus der nachfolgenden Aufstellung der ab 1919 wieder in Betrieb befindlichen Weich- und Hartkautschukwaren aus den Rohstoffen herstellenden Fabriken.

Es arbeiteten:

Mitte 1919 ungef. 195 Betriebe m. insges. 21 000 Arbeitskr.
Mitte 1920 ungef. 210 Betriebe m. insges. 32 000 Arbeitskr.
Mitte 1921 ungef. 215 Betriebe m. insges. 42 000 Arbeitskr.
Mitte 1922 ungef. 220 Betriebe m. insges. 54 000 Arbeitskr.
Mitte 1923 ungef. 240 Betriebe m. insges. 52 000 Arbeitskr.
Mitte 1924 ungef. 230 Betriebe m. insges. 40 000 bis 45 000 Arbeitskr.

} ohne die Zahl der technischen und kaufmännischen Hilfskräfte, die zwischen 4000 und 8000 geschwankt hat.

VI. Der Außenhandel der deutschen Kautschukindustrie.

Wichtigere Ueberblicke liefert ferner die nachfolgende Ein- und Ausfuhrstatistik für die Jahre 1922 und 1923, verglichen mit dem letzten Vorkriegsjahr 1913, wozu zu bemerken ist, daß die chaotischen Zustände während 1922 bis 1923 für Ein- und Ausfuhr in den besetzten westlichen Reichsgebieten und infolge des „Loches im Westen" für die Ermittlung der nachfolgenden Ziffern nicht zu berücksichtigen oder irgendwie zu veranschlagen waren.

Warenbezeichnung	in Doppelzentnern 1923	1922	1913
1. Rohkautschuk- usw. Einfuhr . . .	226 080	334 505	289 970
2. Rohkautschuk- usw. Ausfuhr . .	24 605	16 499	101 629
3. Kautschukfertigwaren-Einfuhr . .	?	?	42 561
4. Kautschukfertigwaren-Ausfuhr . .	190 164	178 866	205 098

*) Inzwischen ist die englische Reparationsabgabe wieder auf 26 Prozent erhöht worden. D. Red.

Statistische Angaben zur Einfuhr von Kautschukfertigwaren für 1922 bis 1923 erübrigen sich angesichts der den deutschen Reichsbehörden jeder Kontrolle und Statistik entzogenen Einfuhr nach den besetzten westlichen Gebieten des Deutschen Reiches.

Im ersten Halbjahr 1924 sind äußerst starke Rückgänge, sowohl in der Einfuhr von Rohstoffen, wie in der Ausfuhr von Kautschukfertigwaren, für das Gebiet der deutschen Kautschukindustrie zu verzeichnen, so daß sich mit ziemlicher Sicherheit, falls nicht ersprießlichere Verhältnisse für den Fertigwarenabsatz im In- und Auslande eintreten sollten, erwarten läßt, daß sich die vorstehend für das Jahr 1923 angebenenen statistischen Ziffern um wenigstens ein Drittel für das Jahr 1924 verringern werden.

Man wird in der Annahme nicht fehl gehen, daß für das ganze Jahr 1924 sowohl die Einfuhr von Rohkautschuk, Guttapercha, Balata usw., wie die Ausfuhr von Kautschukfertigwaren der deutschen Kautschukindustrie ungefähr drei Fünftel der oben angegebenen Mengen des letzten Vorkriegsjahres 1913 erreichen, vielleicht noch darunter bleiben werden. Im gleichen Verhältnis wird der Bezug von sonstigen Hilfsrohstoffen der deutschen Kautschukindustrie aus dem Auslande, insbesondere auch von baumwollenen Geweben und Garnen, Lösungsmitteln, Chemikalien usw., Rückgänge aufzuweisen haben.

Für die künftigen Geschicke der deutschen Kautschukindustrie, auch für ihr Auftreten als Bezieher von ausländischen Rohstoffen, sind pessimistische Auffassungen nicht unangebracht.

Die steuerliche Belastung der deutschen Industriezweige beläuft sich auf das Acht- bis Zwölffache der Steuern aus Vorkriegszeiten, in besonders liegenden Fällen sogar bis auf das Fünfunddreißigfache bis Vierzigfache (laut ungefähr 26 in Kraft befindlicher Reichssteuergesetze, außer Landes- und Gemeindesteuern und einer großen Anzahl von Notverordnungen und Erlassen, die zum großen Teil auch Gesetzeskraft haben), und kann im Durchschnitt mit 8 bis 10 Prozent vom Umsatz, teilweise bis zu 20 Prozent der Umsatzwerte, beziffert werden.

VII. Das Sachverständigen-Gutachten und die Kautschukindustrie.

Die „Sachverständigen-Gutachten vom 9. April 1924" sehen die Belastung der deutschen Industrie mit Industrie-Obligationen in Höhe von 5 Milliarden Goldmark und einer sich daraus ergebenden Jahresleistung, für 5 Prozent Verzinsung und 1 Prozent Tilgung, von 300 Millionen Goldmark vor. Kommentar hierzu ist für industriell und wirtschaftlich geschulte Kreise an und für sich überflüssig, und nur soviel sei vor allem im Hinblick auf die von der deutschen Industrie erwartete Exportfähigkeit, die wiederum Voraussetzung für die deutsche Zahlungsfähigkeit ist, gesagt und betont, daß die von einem deutschen industriellen Unternehmen in Vorkriegszeiten aufgenommenen Obligationen neues Kapital zu Betriebsverbesserungen und -ausdehnungen brachten und die Verzinsung einer derartigen Obligation zur Neubildung von Kapital in Deutschland führte, wogegen die im „Sachverständigen-Gutachten" entworfenen Industrie-Obligationen nur Last darstellen und die jährliche Verzinsung und Tilgung an die ausländischen Geldempfänger abfließen.

Das „Sachverständigen-Gutachten" enthält weiter eine Angabe, die unter Umständen die für die deutsche Kautschukindustrie vorhandenen, an und für sich geringen Entwicklungsmöglichkeiten noch weiter stark einzuengen vermag, und zwar in Teil II, Abschn. III, Ziffer 4, betreffs „Taxes on Motor Transport":

It is considered that the present total burden is too low and that a substantial further sum might be raised without detriment either by a tax on petrol or a supplementary duty on motor cars, or by a combination of these means.	Die augenblickliche Gesamtbelastung wird als zu niedrig angesehen; eine erhebliche Steigerung des Ertrages könnte ohne Schwierigkeit, sei es durch eine Petroleumsteuer, sei es durch eine Erhöhung der Automobilsteuer oder eine Verbindung dieser beiden Mittel, erzielt werden.

Das deutsche Kraftfahrwesen hat in seiner Entwicklung bislang nicht Schritt mit dem gewaltigen Aufblühen des Kraftwagenverkehrs in allen anderen, wichtigeren Ländern gehalten. Neue Sondersteuern müßten einer Zunahme des deutschen Kraftwagenverkehrs unrettbar die Wege verbauen, gleichzeitig auch der deutschen Bereifungsindustrie, einem Hauptzweig der deutschen Kautschukindustrie, ein wichtiges und entwicklungsfähiges Arbeitsfeld beschneiden oder vollkommen nehmen.

Diese Beispiele wichtiger, der deutschen Kautschukindustrie in allernächster Zukunft bevorstehender, neuester Schwierigkeiten und Erschwerungen, deren Anzahl und Umfang hiermit durchaus nicht erschöpfend behandelt ist, mögen genügen.

VIII. Ausblick.

In nicht zu ferner Zeit wird die Weltwirtschaft ihr wichtigstes Betätigungsfeld im Abschluß von Handelsverträgen zu erblicken haben. Die deutsche Kautschukindustrie hat sich von jeher mit aller Kraft für die Verwirklichung des Grundsatzes betätigt, in Fragen der Zollpolitik und der Höhe der deutschen Einfuhrzölle Mäßigung zu beobachten und die Errichtung hoher Zollmauern zu vermeiden, um dem internationalen Handelsverkehr und Warenaustausch freie Bahn zu lassen und bei allem Streben nach eigener, kräftiger Entwicklung dem Nachbar gleich günstige Möglichkeiten zum wirtschaftlichen und industriellen Gedeihen zu bieten. Auch in kommenden Zeiten wird die deutsche Kautschukindustrie den Beweis für ihr Festhalten an diesem Grundsatz regelmäßig wieder zu liefern bereit sein, wenn sich erkennen läßt, daß in der Weltwirtschaft und in den internationalen Handelsbeziehungen die Begriffe von Gerechtigkeit und Billigkeit ihren alten Platz aus Vorkriegszeiten überall zurückgewonnen haben werden. Davon hängt nicht nur das Wohl des einzelnen Landes, sondern — mit ungetrübtem Blick und ohne verschleiernde Brillen die Dinge betrachtet — die Wohlfahrt aller Länder des Erdenrundes ab.

Preise und Preislisten der Auto- und Vollgummibereifungen.

Wer unseren einheitlichen Listenpreisen die Selbstkostenpreise gegenüberstellt, wird die Wahrnehmung machen, daß die Spannung zwischen diesen Preisen bei den verschiedenen Größen ganz ungleich, ja bei mancher Dimension derart ist, daß man im ersten Augenblick unwillkürlich an einen Fehler bei der Selbstkostenberechnung oder an einen Druckfehler in der Liste denkt. Es ist richtig, daß diese Unterschiede nicht bei allen Fabriken gleich groß sind, bei einer Fabrik stellt sich diese Größe, bei der anderen jene Größe ungünstiger, was schließlich durch geringe Abweichungen in der Profilgröße und der Konfektion bedingt ist. Aber diese kleinen Abweichungen begründen noch lange nicht, und keinesfalls ausschließlich, das bestehende Mißverhältnis. Sind doch für Reifen, die in der Größe und im Gewicht nicht nur rechnerisch, sondern auch tatsächlich sehr stark voneinander abweichen, in der Liste nur ganz geringe Preisunterschiede, die der wirklichen Differenz fast gar keine Rechnung tragen.

Versuche einzelner Firmen, die Verkaufspreise untereinander auszugleichen, scheiterten bis jetzt stets an der Abneigung anderer Fabriken, die darauf hinwiesen, daß die Auslandskonkurrenz, die derzeit mächtig auf unsere Verkaufspreise einwirkt, in ihren Listen die gleichen Differenzen hat.

Wenn man dagegen mit der ausländischen Konkurrenz spricht, zeigt es sich, daß auch diese ein ähnliches Bild bei ihren Listenpreisen festgestellt hat, und beruft sich zur Entschuldigung auch auf die ausländische Konkurrenz, das sind in diesem Falle u. a. auch wir!

Könnte da nicht einmal endlich etwas Durchgreifendes geschehen? Wer wird den Anfang machen, das Ausland oder wir?

R.

25jähriges Jubiläum.

Herr Ferdinand Plojetz, Mitinhaber der Firma Georg Götz & Co., Berlin SW 11, Tempelhofer Ufer 25, begeht am 1. Oktober d. J. sein 25jähriges Jubiläum in der Gummibranche.

Herr Plojetz absolvierte seine Lehrzeit 3 Jahre bei der Firma Brehmeyer, Hannover-Linden. Dann war er 2 Jahre bei der Firma Philipp Penin, Leipzig, weitere 10 Jahre bei der Norddeutschen Gummi- und Guttaperchawarenfabrik A.-G., Berlin und 5 Jahre bei der Firma S. Herz, Berlin, tätig. Im Jahre 1919 gründete Herr Plojetz zusammen mit Herrn Georg Götz ein technisches Gummiwarengeschäft, das sich, außer mit den gängigen technischen Gummiwaren, mit dem Vertrieb und dem Aufziehen von Equipagenreifen (Kellyreifen) befaßt.

Herr Plojetz hat es verstanden, im Laufe dieser kurzen Zeit seiner jetzigen Firma einen guten Ruf und erheblichen Umsatz zu sichern. Außerdem steht Herr Plojetz im Kunden-, sowie im Lieferantenkreis im besten Ansehen.

Allerhand aus der Branche.

Akzeptregulierungen. Die Schwierigkeiten, die trotz aller Aussichten für eine Besserung der wirtschaftlichen Verhältnisse auch in unserer Branche noch zu verzeichnen sind und die sich in der Hauptsache auf das Fehlen von kleinem und großem Geld beziehen, bringen es mit sich, daß die Lieferanten mit Rundschreiben an die Kundschaft herantreten und diese um Hergabe entsprechender bankfähiger Akzepte ersuchen. In den Schreiben wird ausgeführt, daß ein Akzept heute nun einmal ein Zahlungsmittel sei, mit dem gerechnet werden müsse. Ohne entsprechende geldwerte Unterlagen sind die Lieferanten heute eben auch nicht mehr in der Lage, ihren Verpflichtungen nachzukommen, um so weniger, als die bankmäßigen Gelder enorme Zinsen kosten. Daß die Lieferanten Akzeptregulierungen an Stelle von Zahlungshinausschiebungen fordern, ist verständlich. Dagegen läßt sich schwerlich etwas einwenden. Diese Akzepte werden aber vielfach gar nicht als Warenwechsel benutzt, sondern zur Beschaffung flüssiger oder barer Geldmittel. Sie werden daher von den Akzeptempfängern fast ausschließlich direkt wieder an die Bank geleitet, die sie der Reichsbank zum Diskont gibt. Ein Akzept stellt also im obigen Falle lediglich eine Zahlungsverzögerung dar, anstatt als Warenwechsel zu dienen. Daß dabei viel Geld für Zinsen, Provisionen und dergleichen verloren geht, ist an den Bankrechnungen leicht zu ermessen. Daher sollte man sich überlegen, ob es nicht besser ist, den alten, soliden Warenwechsel wieder zu Ehren zu bringen, den Wechsel, der vom Verbraucher über den Zwischenhändler zum Lieferanten gelangt bzw. zum Erzeuger, um dann erst kurz vor der Fälligkeit der Reichsbank zum Diskont bzw. Inkasso übergeben zu werden. Weiterhin würde durch eine derartige Handhabung der Akzepte und Wechsel, wie auch der Tratten, eine Verbilligung der allgemeinen Unkosten in die Erscheinung treten. Diese Unkostenreduktion wirkt zweifellos wieder auf die Warenpreise zurück und außerdem auch auf das angenehme Verhältnis zwischen den Lieferanten und der Kundschaft.

Aus dem befreiten Westgebiet. Unser L. S.-Mitarbeiter, der sich zurzeit auf einer Erkundungsreise durch Rheinland und Westfalen befindet, will uns nach deren Abschluß einen Reisebrief aus der Gummiwaren- und technischen Branche zur Verfügung stellen. Einstweilen erhielten wir von ihm folgenden kurzen Bericht: „Es scheint mir sehr wichtig, unsere Fachleute beschleunigt darauf hinzuweisen, daß in den jetzt langsam freiwerdenden Gebieten des Rheinlandes und Westfalens ein Konkurrenzkampf begonnen hat oder, richtiger ausgedrückt, ein Kampf um die verlorene Kundschaft. Hüben wie drüben ist man erfreulicherweise bemüht, die alte Kundschaft wieder zu engagieren. Es ist verständlich, daß dieser Kampf mit Härten verbunden ist. Für alle Fachleute, die in früheren Zeiten angenehme Verbindungen mit dem Rheinland und dem Ruhrgebiet unterhalten haben, und deren gibt es eine sehr große Anzahl, bedeutet es eine Pflicht, an dem Wiederaufleben des dortigen Geschäfts mitzuhelfen. Denn ebenso wie im unbesetzten Gebiete ist man auch im besetzten Gebiete mit allen Mitteln daran, verlorenes Terrain wettzumachen. Wenn es auch zurzeit sicherlich keine überwältigenden Aufträge gibt, so ist doch wenigstens ein Anfang zur Besserung gemacht worden. Und das ist schon vielversprechend. Der Fachmann, der jetzt im „besetzten" Gebiete zu tun hat, wird die Feststellung machen, daß sich eine Klärung der Situation für unsere Gummiwaren- und technische Branche noch nicht ergeben hat. In den Großbetrieben ist man jedoch daran, der erschreckend großen Arbeitslosigkeit zu begegnen, die Belegschaften zu vergrößern, also aufzubauen. Ich habe eine erfreuliche Belebung feststellen können, die für unsere Industrie hoffentlich keine vorübergehende Erscheinung ist!"

Büsten- und Busenhalter. Kürzlich wurde in der „Gummi-Ztg." die Nachricht von Badeanzügen aus Gummi, wie sie in Amerika benutzt werden, mit einem Fragezeichen versehen. In der Tat will die Dame im Seebad den Gummi-Trikot-Anzug gar nicht für das Wasser, sondern für den Strand benützen. Im Wasser wäre ein Gummianzug ja auch gewissermaßen eine Perversität. Aber die neuerdings in gummierten Stoffen in Verbindung mit farbenprächtigen seidenen Sujets herausgebrachten Bekleidungen haben vollen Beifall gefunden. Da kann es nicht verwundern, daß einige findige Geschäftsleute Gummi auch in Gestalt von Büsten- und Busenhaltern, also als Mieder oder Korsetts, in den Handel gebracht haben. Was in diesen Gegenständen herausgekommen ist, erregt die Aufmerksamkeit durch hübsche Farben und Dessins. Die Idee, Gummi auch als „Damendessous" zu benutzen, wird sich lukrativ für die ganze Branche gestalten. Die elastischen Gummi-Trikotgewebe, direkt auf der Haut, finden starken Beifall und große Nachfrage und Abnahme. Sie passen für jede Figur und schmiegen sich eng an. Gummi ist also auch bei der Damen-Unterkleidung Trumpf geworden. Und es wird nicht lange dauern, bis auch der Mann sich der Gummi-Unterkleidung bemächtigen wird. Zweifellos werden die einschlägigen Hersteller dieser gummierten Gewebe alles daransetzen, die momentane Marktlage auf diesem Gebiete auszunutzen. Daß dies in Gestalt von geschmackvollen Kombinationen geschieht, ergibt eine Betrachtung der reizvollen Muster für Büsten- und Busenhalter. Es ist für die Branche erfreulich, daß sie es wiederum verstanden hat, sich der Situation und dem Geschmack des Augenblicks anzupassen.

Das gummierte Gesellschaftskleid. Bei den letzten Modeschauen in den deutschen Großstädten traten Erzeugnisse der deutschen Gummi-Industrie in die Erscheinung, die man in früheren Zeiten mit Verwunderung betrachtet hätte. Wer hätte geglaubt, daß es Tücher und Schals aus gummierten Stoffen geben könnte? Sie werden getragen, weil sie hübsch und geschmackvoll sind. Und man darf sich nicht mehr wundern, wenn das Gesellschaftskleid der Dame nicht mehr allein aus reiner Seide, Samt, Tuch oder dergl. besteht, sondern daß dabei auch Gummi eine Rolle spielt. Der Apachenschal aus gummiertem Stoff hat bereits auf der Leipziger Herbstmesse von sich reden gemacht. Nun ist die Franseneinfassung am Gesellschaftskleid der Dame auch aus Gummi hergestellt. Und das zur Mode gehörige Blumenarrangement besteht gleichfalls aus gummierten Geweben. Gummiblumen hat es zwar schon auf Damenhüten früherer Zeiten gegeben, und zwar ebenfalls in recht geschmackvollen Farben. Nun ist die Gummiblume auf das Gesellschaftskleid gewandert. Und die Fransen und Rüschen, die die Badehauben zuerst brachten, haben sich auch der Damenbekleidung anzupassen verstanden. Gummi ist eine neue große Mode geworden. Ist es letzten Endes auch fast ausschließlich die Konfektionsbranche, die sich diese Anregungen nutzbar gemacht hat, so wird doch auch der Gummiwarenhändler nicht umhin können, sich einzelne Artikel der Damenkonfektion nutzbar zu machen. Auch die kommende große Fransenmode erscheint besonders geeignet, für die Gummi-Industrie bedeutungsvoll zu werden. Der Schlager der Herbst- und Wintermode ist die Fransenmode. Und dieses überaus wirkungsvolle und kleidsame Kleidungsstück in seinen vielfachen Variationen wird gewiß in unserer Branche lebhaften Widerhall finden. Nicht allein als Kragen, auch als Aufsätze und Ansätze, als Aermelumlagen und dergl. kommt die Fransenmode zum Ausdruck. Unsere Branche wird Gelegenheit haben zu beweisen, daß sie Geschmack besitzt, auch auf diesem Gebiete Neues herauszubringen und wirkungsvoll für den Absatz zu gestalten.

Der Gummiknopf. Zu den im Handel befindlichen Holz-, Stein-, Bein-, Metall- und sonstigen Knöpfen ist seit geraumer Zeit auch der Gummi-Knopf getreten. Dies ist ein aus irgend einem Material hergestellter Knopf, der mit gummiertem Stoff überzogen ist. Neuerdings hat man auch Versuche unternommen, für den Hartgummi- und Galalith-Knopf Absatzgebiete zu öffnen. Der Hartgummi-Knopf ist jedenfalls eine Sache für sich. Man muß sich nur wundern, daß er nicht längst auf dem Markt erschienen ist. Bereits vor mehreren Jahren wurden aus Hartgummi Knöpfe hergestellt, die unter den Kurzwaren figurierten, später aber wieder aus der Fabrikation verschwanden. Nunmehr hat man sich erneut der Tatsache erinnert, daß in Hartgummi-Knöpfen ein gutes Geschäft gemacht werden kann, wenn man die notwendigen modernen Sujets und Dessins herausbringt. Außer dem mit gummiertem Stoff überspannten Gummiknopf, der vornehmlich für Gummihüte und Gummimäntel, für Gummigürtel und Gummistrumpfbänder, bei letzteren in Rosettenform, hergestellt wird, wird man also in Kürze auch den Hartgummiknopf begrüßen können, der in seiner Gediegenheit und Haltbarkeit zweifellos bald Anklang in der Konfektionsbranche finden wird. Natürlich wird es auch nicht an Galalith- und ähnlichen Knopfgebilden fehlen. Je hübscher die Aufmachung, je ansprechender die Fassons und je moderner die Farbenzusammenstellung, desto besser wird sich hier ein umfangreiches Geschäft entwickeln können. Für die Herstellung kommen vor allem unsere Hartgummi-Fabriken in Frage, die sich bemühen werden, entsprechendes Formenmaterial zusammen zu stellen.

Die gummierte Gamasche. Trotz des Florierens des Halbschuhes in der Damen- und Herrenwelt wird auch in den kommenden Monaten die Gamasche gern gekauft werden. Zu den Gamaschen aus Tuch, Trikot und anderem Material tritt neuerdings die Gummi-Gamasche. Sie ist ja an sich bereits praktisch, weil sie gegen Nässe und Feuchtigkeit

POLYPYRIT

Grand Prix
Weltausstellung
Brüssel
1910
Turin 1911

Königl. schwedische Medaille
Baltische Ausstellung
1914

PAHL'sche
GUMMI- und ASBEST-GES: m·b·H· DÜSSELDORF-RATH

schützen soll und man muß sich wundern, daß man jetzt erst dazu kommt, die Gummi-Gamasche als wichtiges Requisit für den Herbst und Winter zu erkennen. Die aus gummiertem Stoff hergestellte Gummi-Gamasche ist inwendig mit Leder abgesetzt und hat eine lederne Einfassung zum Schutz und zur besseren Haltbarkeit. Wer da glaubt, daß die Gummi-Gamasche hygienisch nicht einwandfrei sei, irrt. Die Ventilation ist selbst bei Transpiration gesichert. Die Farbenzusammensetzung ist jedem Geschmack angepaßt. Selbst die Herstellung von Wickelgamaschen aus gummierten Geweben für den Sport ist nicht von der Hand zu weisen. Die Wasserdichtigkeit der Gummi-Gamasche spricht eben für sich. Die Ansicht, daß eine Gummi-Gamasche beim Tragen infolge der Spannung Druckstellen erregen und dadurch unangenehm wirken könnte, ist hinfällig, denn die Spannung läßt sich auf ein sehr erträgliches Maß zurückführen. Im Gegenteil gibt sie der Gummi-Gamasche einen vollendet eleganten und anschmiegenden Sitz, was der Einführung sehr zu gute kommt. Der Knopfbesatz der Gummi-Gamasche kann aus überzogenem gummierten Stoff hergestellt werden, falls nicht sogenannte Klipps verwendet werden. Die Gummi-Gamasche, als Beinbekleidung oder als Sportgamasche, scheint eine große Zukunft zu haben. Man beeile sich, sie schnellstens auf den Markt zu bringen, damit man die bevorstehende Saison noch mitnehmen kann.

Kunst und Messe. Künstlerische Gummiwaren machten sich in erhöhtem Maße auf der Leipziger Herbstmesse bemerkbar. An dieser Stelle ist schon früher darauf hingewiesen worden, daß der Kunst in Gummiwaren ein breiter Raum der Betätigung vorbehalten ist. Es ist merkwürdig, daß man in unserer Branche erst ziemlich spät auf den Gedanken gekommen ist, Kunst und Gummiwaren als Schlagwort in Verbindung zu bringen, obgleich man längst erkannt hatte, daß beide zusammengehören. Die kulturell-künstlerische Entwicklung unseres Volkes verlangt auch bei sogenannten nebensächlichen Dingen einen vornehmen Geschmack. Wenn man ihn durch leichte Mittel, wie in unserer Branche, betätigen kann, so sollte man sich nicht lange besinnen, möglichst viel Künstlerisches in Gummiwaren auf den Markt zu bringen. Die Zugkraft künstlerischer Gummiwaren machte sich, wie erwähnt, auf der Messe in Leipzig besonders bemerkbar, wo man neben den zahlreichen Gummispielwaren auch künstlerische Reise- und Badeartikel, Badehauben und Necessaire bemerken konnte, die für sich einnahmen. Auch auf dem Gebiete der Scherzartikel ist man daran, eine künstlerische Grundlage zu schaffen, was diesen Erzeugnissen sicherlich weitere Absatzgebiete öffnen wird. Es gibt zweifellos noch eine Anzahl von Gummiwaren, die man mit der Kunst in Einklang bringen kann, um dadurch zu erreichen, daß immer neue Abnehmerkreise sich dafür interessieren. Unseren Fachleuten ist in dieser Beziehung also ein weiter Spielraum geschaffen.

Jubiläum im Hause Hugo Herzenskron, Hannover-Döhren.

Herr Prokurist Albert Beckmann beging am 25. September sein 25 jähriges Jubiläum bei der bekannten Firma Hugo Herzenskron, Asbest- und Packungsfabrik, Hannover-Döhren.

Der Jubilar trat seinerzeit als Disponent in das Unternehmen ein und fand reichliche Gelegenheit, dem Unternehmen seine ganze Kraft zu widmen, es nach dem vor etwa 14 Jahren erfolgten Ableben des Gründers der Firma weiter auszubauen und es glücklich an den vielen Klippen der Kriegs- und Nachkriegszeit vorbei zu steuern. Die auf achtunggebietender Höhe stehende Firma verdankt dem rastlosen Vorwärtsstreben dieses tüchtigen Fachmannes sehr viel. Er hat stets sein ganzes Können für den inneren Weiterausbau des leistungsfähigen Werkes eingesetzt.

Möge es dem in Fachkreisen bekannten und geschätzten Jubilar vergönnt sein, in jetziger Frische und Rüstigkeit noch recht viele Jahre zum Segen seiner altangesehenen Firma zu wirken! An Ehrungen wird es dem beliebten Jubilar an seinem Ehrentage sicher nicht gefehlt haben.

Albert Grävell †.

Nach langem schweren Leiden verschied am 20. September in Heidenau bei Dresden der älteste Mitarbeiter unseres Blattes, Herr Albert Grävell im Alter von 70 Jahren.

Länger als ein Vierteljahrhundert hat der nunmehr Heimgegangene als Mitarbeiter an der „Gummi-Zeitung" gewirkt und sich insbesondere auf den Gebieten der Volkswirtschaft, Handelswissenschaft und des Rechts betätigt. Grävell war Autodidakt. Ursprünglich zum Kaufmann ausgebildet, gab er im besten Mannesalter den leitenden Posten, den er in einer Fabrik bekleidete, auf, um sich, gemäß seiner Neigung und Veranlagung, ganz der Schriftstellerlaufbahn zu widmen. Mit eisernem Fleiß und urdeutscher Gründlichkeit studierte er insbesondere die Probleme der Volkswirtschaft und Handelswissenschaft. Außerdem erwarb er sich durch Vertiefung in die Rechtsliteratur auch auf diesem Gebiete treffliche Kenntnisse.

Seine Arbeiten zeichneten sich durch Gewissenhaftigkeit, Weitblick, Scharfsinn für wirtschaftliche Dinge und gesundes Urteil aus. So hat er auf seinem Spezialgebiete außerordentlich anregend und befruchtend gewirkt und an seinem Teile zu der geachteten Stellung beigetragen, die unser Blatt sich in der Branche erworben hat. Die älteren Leser unserer Zeitung werden sich gern der feingeschliffenen, auch sprachlich ausgezeichneten und originellen Beiträge Grävells erinnern.

Mit großer Treue und Liebe hing er an unserem Blatte und hat ihm seine ganze Kraft gewidmet, bis ihm ein schweres Leiden die Feder lähmte und ihm in den letzten Jahren die weitere Mitarbeit unmöglich machte.

Nun hat der Tod ihn erlöst, und wir gedenken scheidend dieses Getreuen, der uns auch persönlich nahestand. Sein freundliches, gewinnendes Wesen, seine geistvolle Art und sein großes Wissen, verbunden mit der steten Bereitwilligkeit, anderen davon mitzuteilen, sichern ihm bei allen, die ihn gekannt, ein herzliches Gedenken. Wir werden Albert Grävell in dankbarer Erinnerung behalten. Friede seiner Asche!

Meinungsaustausch.

Geschäft ist Geschäft? — dann freilich!

In der „Gummi-Zeitung" Seite 1049 macht Herr L. J. L. Schmidt den Vorschlag, Gummi-Erzeugnisse mit Aufschriften zu versehen, wie „Gruß aus da und da". Dadurch würden gewöhnliche Gebrauchsgegenstände in Andenken verwandelt. Eine Nummer später (Seite 1078) verweist er nochmals darauf und spricht es geradezu aus, daß, wenn man seine Vorschläge verwendet, eine weitere Belebung des Geschäftes zu erwarten wäre.

Solche Vorschläge, aus dem guten Willen entstanden, das Seine zur Besserung der Verhältnisse beizutragen, sind anzuerkennen, und oft wird ein bloßer Vorschlag zur Anregung. Trotzdem dürfen sich aufdrängende Einwände nicht verschwiegen werden, besonders wo es sich nicht um eine reale Bereicherung handelt, sondern wo der (immerhin fragwürdige) kommerzielle Erfolg auf der Geschmacksunsicherheit des Verbraucherkreises beruht.

Ich will hier nicht von der ephemeren Wirkung solcher „Belebungen" sprechen, die einen Oekonomen skeptisch machen muß. Es bedarf keiner weiteren Erörterung, daß daraus im besten Fall eine Modesache wird und womöglich, nach dem Verpuffen der Wirkung, aufgehäufte Bestände billig abgestoßen werden müßten und dadurch auf die Preise anderer, sich in der Verwendungsart in nichts unterscheidender Ware drückten.

Die Frage ist aber, ob jedes Geschäft, wenn es juristisch und kaufmännisch einwandfrei ist, auch sofort gemacht werden soll. Soll denn, wenn die Verbraucherlaune so leicht beeinflußbar ist (und das ist dieses Geschäftes Voraussetzung), das unbedenklich ausgenutzt werden? Wird Ware durch ein Etikett in ein Andenken umgebogen?

Hat denn Herr Schmidt garnicht an die Beziehungslosigkeit des Gegenstandes zu dem auf ihm verewigten Ort gedacht?

Weil ich mich in Ostende in zwei schlanke Beine verliebte, soll ich, zum Dank, daß ich heil und unverheiratet davon gekommen bin, den Göttern ein Opfer bringend, mir eine Badehaube aneignen, mit der polizeilich sachlichen Meldung „Gruß aus Ostende"? Oder ins Geschäft gehen und ein Gummistrumpfband erstehen: „Andenken an Steinhuder Meer"?

Wenn ich mir von der Brama-Ruine bei Veckerhagen an der Weser in sentimentaler Wallung ein Steinchen losbröckle, so war meine Wallung immerhin ein echter Affekt. Die wahre Erinnerung

ist ja dieses gemilderte Aufsteigen solcher Bewegung. Was sagt mir dagegen eine Zigarettenspitze mit der auflackierten Sehnsucht „Andenken von der Weser“?

Andenken brauchen sich allerdings nicht unbedingt aus der Situation zu ergeben und dadurch begründet zu sein; sie können Charakteristika einer Stadt sein und als solche ihre Berechtigung haben. Mit Recht nehme ich aus Säckingen einen Ton-Trompeter (einen stummen, dem Himmel sei Dank!), aus Holland einen Käse mit, aus Königsberg einen Klops, aber aus Juist eine Banane? Ich sage da nur — inwiefern? My.

* * *

Eindringlinge im Gummiwarenhandel.

Im Anschluß an unsere Veröffentlichung auf Seite 1079 teilt uns die Einsenderin des teilweise abgedruckten Briefes noch mit, daß der geschilderte Fall sich noch schlimmer darstellt, als von uns angegeben. E. H. ist Angestellter der Landesbank der Rheinprovinz in Düsseldorf. Frau E. Huege hat das Gewerbe beim Gewerbesteueramt angemeldet. Die Briefbogen tragen die Firmen-Bezeichnung „B. Huege“, die Bestellzettel (Kommissionszettel) B. Huege & Co., die Reiselegitimationskarten lauten zum Teil auf „Firma E. Huege“ (das ist der Angestellte der Landesbank) und zum Teil auf „Firma B. Huege“ (das ist die Frau, die heißt nämlich Bernardine). Sie hat ihr Gewerbe aber unter Frau E. (Eduard) Huege angemeldet. Das ist alles zum Schein gemacht worden.

* * *

Gehaltszahlung im Falle einer Erkrankung.

In Nr. 51 der „Gummi-Zeitung“ wird die Meinung vertreten, es könne nach § 63 Abs. 2 des HGB. in Anstellungsverträgen mit kaufmännischen Angestellten vereinbart werden, die Gehaltszahlung im Falle einer Erkrankung auszuschließen. Das erscheint mir doch als Irrtum. Der Wortlaut des § 63 Abs. 2 ist: „Der Handlungsgehilfe (Lehrling) ist nicht verpflichtet, sich den Betrag anrechnen zu lassen, der ihm für die Zeit der Verhinderung aus einer Kranken- oder Unfallversicherung zukommt. Eine Vereinbarung, welche dieser Vorschrift zuwiderläuft, ist nichtig.“ Daraus geht hervor, daß es sich um zwingendes Recht handelt, das durch keinerlei Sonderabmachung aufgehoben werden kann. Wenn eine böswillige Ausnützung stattfindet, so muß von Fall zu Fall dagegen eingeschritten werden.

Es kann einem erkrankten Angestellten, wie jedem anderen, unter Einhaltung der vereinbarten Kündigungsfrist gekündigt werden. Ist diese z. B. eine monatliche, so besteht der Anspruch auf Gehalt nur für diese Dauer. In besonders krassen Fällen kann der Arbeitgeber auch vom Rechte der fristlosen Entlassung Gebrauch machen, namentlich nach § 72 Abs. 3 des HGB., wenn der Handlungsgehilfe durch anhaltende Krankheit an der Dienstleistung verhindert ist. Als anhaltende Krankheit ist solche anzusehen, deren Ende sich nicht absehen läßt. Ausnahmsweise verliert der Handlungsgehilfe auch hierbei nicht seinen Anspruch auf Fortzahlung des Gehaltes für insgesamt 6 Wochen nach Eintritt der Krankheit.

Voraussetzung ist immer, daß die Krankheit unverschuldet ist. Wer bei einer Rauferei verletzt wurde, in betrunkenem Zustand verunglückte oder sich eine Geschlechtskrankheit zuzog, kann nicht von unverschuldetem Unglück sprechen und hat keinen Anspruch auf die soziale Wohltat, die das zwingende Recht des § 63 HGB. in ganz bestimmter Absicht schuf. (flp)

Carl Kreiter.

Teilweise Aufhebung der Devisenumsatzsteuer für Warengeschäfte.

Der Reichsfinanzminister hat unter dem 5. September eine Verordnung über die Devisenumsatzsteuer erlassen, wonach vom 1. Oktober 1924 ab die Börsenumsatzsteuer für solche Geschäfte nicht mehr zu entrichten ist, bei denen für Waren oder sonstige Leistungen ausländische Zahlungsmittel als Gegenleistung vereinbart sind. Die Steuerpflicht bleibt dagegen bestehen für die Geschäfte, die durch die Devisenpolizeigesetzgebung verboten sind, und für Geschäfte, bei denen das Warengeschäft nur den Deckmantel für Geschäfte über ausländische Zahlungsmittel bildet. Die Nachversteuerung der bis zum 30. September 1924 unversteuert gebliebenen Geschäfte dieser Art, deren Steuerpflicht der Reichsfinanzhof anerkannt hat, wird vom Reichsfinanzminister besonders geregelt.

Kautschukpflanzen und Kautschukgewinnung.

Ueber den gegenwärtigen Stand des Pfropfens von Hevea.

Die zunehmende Anwendung des Pfropfens von Heveen in Java und Sumatra und die dort geltenden optimistischen Ansichten, auf diesem Wege infolge des Mangels an ausgesuchten Mutterbäumen Bestände von hoher Ertragfähigkeit zu schaffen, haben Eingang auch in Malaya gefunden, wo man sich bis dahin mit der verhältnismäßig neuen Frage in der Praxis noch wenig beschäftigt hatte. Im letzten Herbst besuchte der erste wissenschaftliche Beamte der Rubber Growers' Association für Malaya, H. C. Pinching, Java und Sumatra und stellte eingehende Untersuchungen über die Ausdehnung, die Ergebnisse und die Aussichten des Pfropfens an. Seinem zusammenfassenden Berichte ist nach India Rubber World das Nachfolgende entnommen:

Ausdehnung des Pfropfens. Obwohl das Pfropfen von Hevea in Java „entdeckt" wurde, hat man es dort nicht in großem Maßstabe zur Beschaffung von Pflanzmaterial benutzt. Auf der Pasir Waringin Estate, die die ersten Versuche anstellte, befinden sich ungefähr 40 Bouws von 6 und 7 Jahre alten, gepfropften Bäumen, auf der Bodjong Datar Estate in dem selben Distrikt etwa 20 Bouws von 5jährigen Heveen von vorzüglichem Wuchs. Eine Schwesterpflanzung von Pasir Waringin hat kürzlich eine beträchtliche Fläche mit gepfropften Bäumen kultiviert, und der Regierungsversuchsgarten in Buitenzorg enthält einen Bestand von gepfropften Heveen, die gegenwärtig angezapft werden. Größere Verbreitung hat das Pfropfen auf Sumatra gefunden, wo rund 20 000 Acres mit vegetativ aufgezogenen Bäumen bestellt sind, und zwar mehr auf amerikanischen und holländischen Plantagen als auf britischen. Im letzten Jahre lieferte die Avros den ihr angeschlossenen Unternehmungen 19 000 m Pfropfholz, von dem jeder Meter etwa 10 Pfropfreiser bzw. Knospen aufwies.

Wie gesagt, haben nur wenige malayische Pflanzungen in der Praxis von dem Pfropfen Verwendung gemacht, wenn auch die Versuche etwas umfangreicher waren. Eine Plantage im Kajang-Distrikt besitzt einen Bestand von mehr als 1000 Acres und die Malayan American Rubber Co. einen solchen von nicht ganz so großer Ausdehnung.

Zweck des Pfropfens. Die Erträge von Heveen in einem Bestand zeigen starke Verschiedenheiten, und man wünschte natürlich zur Fortpflanzung allein Bäume von hoher Ertragfähigkeit. Als Vorbild diente der Gartenbau, und so tauchte der Gedanke auf, Hevea vegetativ zu züchten, um Fortdauer von bestimmten guten Eigenschaften eines Mutterbaumes in dem Nachwuchs zu erzielen.

Ergebnisse des Pfropfens von Hevea. Wie sich herausgestellt hat, entsteht aus Knospen einer Hevea, deren Latex besondere Eigenschaften besitzt (z. B. gelb ist), ein neuer Baum mit derselben Beschaffenheit der Milch; es ist aber fraglich, wie sich der Gehalt des Mutterbaumes an Latex, d. h. die Ertragsmenge, vererbt, was für den Pflanzer das Wichtigste erscheint. Man kann also das Pfropfen nicht als ein unbedingt wirksames Mittel zur Erreichung hoher Erträge bezeichnen. So konnte sich auch Dr. Cramer, der beste Fachmann Javas, noch nicht dazu entschließen, das Pfropfen im Großen zu empfehlen, während Sumatra-Experten als optimistische Verfechter des Pfropfens für Mischpflanzungen von gepfropften und aus ausgewählter Saat herangezogenen Bäumen eintreten. Es ergibt sich aus diesen Tatsachen, daß das Pfropfen von Heveen noch nicht über das Versuchsstadium hinaus und die Hauptfrage noch ungelöst ist, wenn auch ermutigende, aber keinesfalls abschließende Ergebnisse vorliegen.

Wachstum von gepfropften Heveen. Wachstum und Ertragfähigkeit sind die wichtigsten Wertmesser zur Beurteilung des Pfropfens. Die bisherigen Resultate lassen erkennen, daß dem Pfropfen in bezug auf Pflanzungsökonomie nichts im Wege steht. Auf einzelnen Plantagen wurden über 90 Prozent von erfolgreichen Pfropfungen erzielt, und man schätzt, daß die Mehrkosten, ein Areal auf diesem Wege zu kultivieren, statt durch Auslegen von Samen an Ort und Stelle oder durch die übliche Stumpf-Pflanzung, 15 Dollar je Acre nicht überschreiten.

Im allgemeinen ist das Wachstum von gepfropften Bäumen ähnlich und ebenso befriedigend wie das von aus Saat entstandenen. Gepfropfte Heveen besitzen jedoch bestimmte unterscheidende Merkmale, von denen die zylindrische Stammform am meisten auffällt. Bei mehreren Fuß über dem Boden ist der Umfang nur wenig geringer als am Boden, was bedeutet, daß die Rindenfläche

von gepfropften Bäumen nach oben hin weniger abnimmt. Auffallend ist auch die ausgesprochene Aehnlichkeit der zu einer „Familie" gehörenden, d. h. aus den Pfropfstücken ein und desselben Baumes gezogenen Exemplare. Sie betrifft nicht nur die Kronenbildung und Größe und Form der Blätter, sondern auch die Dicke und das Aeußere der Rinde und andere Erscheinungen. Die Rinde von gepfropften Bäumen ist fast durchweg dünner und die Erneuerung der fortgenommenen Rinde langsamer und spärlicher. Man geht davon aus, daß der Stamm einer gepfropften Hevea ein Zweig des Mutterbaumes, seine Rinde deshalb Zweig-Rinde und normalerweise dünner als Stamm-Rinde ist. Zu einer „Familie" gehörige Bäume gleichen einander auch in der allgemeinen Verteilung der Milchsaftgefäße, Steinzellen und anderem Rinden-Gewebe.

Ertragfähigkeit von gepfropften Bäumen. Ohne Zweifel ist das Wachstum von solchen von geringerer Bedeutung als der Ertrag, der das wirkliche Kriterium zur Beurteilung des Pfropfens darstellt. Wie bei aus Saat gezüchteten Heveen braucht der bestgewachsene Pfropfbaum nicht der beste Milchsaftgeber zu sein. Leider liegen abschließende Zapfergebnisse noch nicht vor. Veröffentlichte Resultate sprechen nicht für und wider, und Pinching faßt das hierüber Bekannte und seine eigenen Erfahrungen folgendermaßen zusammen: 1. Es besteht eine größere Aehnlichkeit zwischen den Erträgen von gepfropften Bäumen eines „Stammes" als bei aus Samen eines Mutterbaumes gezogenen oder von ausgewählter Saat stammenden Heveen. 2. Pfropfreiser eines hochergiebigen Baumes liefern nicht notwendig gleichwertigen Nachwuchs, mit anderen Worten, es besteht keine Wechselbeziehung zwischen dem Ertrag des Mutterbaumes und den Erträgen der vegetativen Nachkommen. Wie Pinching meint, rechtfertigen die gewonnenen Ergebnisse die Erwartung, daß das Pfropfen einschlagen wird und man mit allen Kräften die Versuche weiter fortführen sollte. Seiner Ansicht nach wird man dann mit der Zeit Pflanzmaterial erhalten, das höhere Erträge liefert als die durchschnittlich auf den Pflanzungen wachsenden Bestände aus nicht ausgesuchter Saat.

Auswahl der Mutterbäume. Nach Dr. Cramer hängt der quantitative Ertrag einmal von der Beschaffenheit des Baumes und weiterhin von den Standortsverhältnissen ab. Gibt der vegetative Nachwuchs eines hochergiebigen Mutterbaumes dauernd und unabhängig vom Standort sehr gute oder sich über dem Durchschnitt haltende Erträge, so kommt ohne Zweifel dieser Mutterbaum für die Entnahme von Pfropfmaterial in Frage. Die Auswahl ist im übrigen nicht leicht. Dr. Vischer nahm an, daß eine Wechselbeziehung zwischen dem Stammumfang und der Zahl der Milchgefäße bei einer Familie bestände. Wie Dr. Steinmann und andere jedoch später gezeigt haben, wird die Zahl der Milchröhren wesentlich von den Standortverhältnissen, wie Düngung und Tiefe des Bodens, beeinflußt. Jedenfalls sollte die Fähigkeit, eines Mutterbaumes, hochertragfähige Nachkommen zu liefern, stets experimentell erprobt werden.

* * *

Ueber Kautschuk in Malaya

sind die nachfolgenden Ausführungen dem Jahresbericht der Landbauverwaltung der Straits Settlements und Federated Malay States für 1923 entnommen: Man zapft jetzt auf allen Pflanzungen unter möglichster Schonung der Bäume. Unter Leitung des Pflanzenphysiologen wurden die Versuche mit Gürtel-Schnitten (zwei V-schnitten) in langen Zwischenräumen (von 4 bis 5 Tagen) fortgesetzt. Es konnte keine Schädigung der Versuchsbäume festgestellt werden; auch verringerte sich der Ertrag nicht übermäßig. Gegenwärtig bietet das System nur wissenschaftliches Interesse, aber es ist nicht unmöglich, daß Zeitverhältnisse eintreten, die jedes System, das die erforderliche Zahl von geschulten Zapfern vermindert, in der Praxis wertvoll erscheinen lassen.

Auch das Pfropfen der Bäume befindet sich erst im Versuchsstadium. Der Optimismus in dieser Hinsicht hat etwas nachgelassen. Wie versuchsweises Zapfen ergab, vererbt nicht jeder Mutterbaum von hoher Ertragfähigkeit diese Eigenschaft an den nach ihm gepfropften Stamm.

Krankheiten: Pink-Disease trat nicht so häufig auf wie im Jahre 1922. Auf fast allen Europäerplantagen fand sie sorgfältige Beachtung; auf den kleineren Unternehmungen wird die Bekämpfung durch besondere Ueberwachungsbeamte durchgeführt. — Von der Pflanzenschutzabteilung wurde berichtet, daß gewisse Lokalformen von Mistelgewächsen (Elytranthe globosa und Loranthus pentandrus)[1] Schädigungen verursachten, möglicherweise als Folge der schlechten Reinhaltung auf Kleinpflanzungen. Man fand viele Mistelarten, doch kommen gegenwärtig nur die beiden genannten

Spezies als direkte Schädlinge in Betracht. Haben diese Parasiten die Auswahl, so ziehen sie Dschungel oder Fruchtbäume vor. — Die Schimmelfäule („Mouldy-Rot", Sphoeronema fimbriatum) hat ihr Verbreitungsgebiet im Laufe des Jahres bedeutend ausgedehnt. Ein weiteres Umsichgreifen ist möglich und man sollte der Krankheit die nötige Beachtung schenken, besonders bei feuchter Witterung. Beunruhigung ist nicht nötig, da die Bekämpfung sich leicht und unter verhältnismäßig geringfügigen Kosten ermöglichen läßt. 3596 Fälle wurden gemeldet und untersucht, 342 Personen wegen Vernachlässigung der Regierungsmaßnahmen gerichtlich verfolgt.

Preislage im Zeitungsgewerbe.

Eine Entschließung des Vereins Deutscher Zeitungsverleger.

Auf der außerordentlichen Hauptversammlung des Vereins deutscher Zeitungsverleger wurde nach eingehender Erörterung der Bezugspreisgestaltung folgende Entschließung einstimmig angenommen:

„Der Verein deutscher Zeitungsverleger hat in sorgfältiger und gewissenhafter Beratung festgestellt, daß, solange die jetzigen allgemeinen Preisbedingungen fortbestehen, die derzeitigen Preise der Zeitungen erforderlich sind, damit die deutsche Presse ihre hohen Aufgaben für Staat und Volk im In- und Auslande zu erfüllen in der Lage ist. Bei der gegenseitigen Abhängigkeit der Preise der deutschen Zeitungen von einander erachtet der Verein daher zurzeit jeden weiteren Abbau der Preise als Beeinträchtigung der Leistungsfähigkeit der deutschen Presse, die demnach im öffentlichen Interesse unter allen Umständen abzulehnen ist."

Diese Feststellungen treffen in erhöhtem Maße auch für die Fachpresse zu. Und zwar nicht nur für die Bezugs- sondern auch für die Inseratpreise. Die Fachpresse hat während des Krieges mehr als andere Gewerbe gelitten und hat in der Nachkriegszeit nur unter den größten Opfern aufrecht erhalten werden können. Die Inflation hat sich beim Zeitschriftengewerbe so ausgewirkt, daß die Substanz der Verlagsunternehmungen restlos verbraucht ist. Die Fachpresse muß jetzt daran denken, ihre Leistungsfähigkeit nicht nur zu erhalten, sondern auszubauen, um den einzelnen Industriezweigen so zu dienen, wie es deren Interessen erfordern.

Inhalts-Verzeichnis.

Der heutigen Ausgabe unseres Blattes liegt das Inhalts-Verzeichnis für den soeben beendeten 38. Jahrgang bei. Wir bitten, es zum Nachschlagen fleißig zu benutzen und insbesondere, bevor man eine Anfrage an die Schriftleitung richtet, sich erst in dem Verzeichnis zu vergewissern, ob die betreffende Angelegenheit nicht etwa kürzlich behandelt worden ist. Auf diese Weise wird Zeit, Arbeit und Porto erspart.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr an Kautschuk, Guttapercha und Waren daraus im ersten Halbjahr 1924, verglichen mit 1923.

dz = Doppelzentner. Wert = in 1000 Goldmark.

II.

Andere Waren.

231 b: **Asbest (Berg-, Erdflachs), roh, gemahlen, Asbestfasern**

	Januar/Juni 1924	Januar/Juni 1923		Januar/Juni 1924	Januar/Juni 1923
Einfuhr dz	26 848	30 806	**Ausfuhr** dz	1 011	1 050
Wert	3 653		Wert	51	
Davon aus					
Südrußland	1 030				
Brit.-Südafrika	2 770	3 973			
Kanada	15 022	16 990			
übrig. Ländern	8 026	9 843			

260: **Schmiermittel, mit Fetten oder Oelen hergestellt**

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	7 865	7 842	**Ausfuhr** dz	11 846	14 126
Wert	393		Wert	620	

346: **Asbestanstrichmasse, Asbestfarben; Asbestkitt**

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	53	—	**Ausfuhr** dz	45	39
Wert	2		Wert	3	

466: **Taue, Seile, Stricke, Bindfaden aus Baumwollengespinsten über 1 mm stark**

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	50	1	**Ausfuhr** dz	90	72
Wert	20		Wert	50	

467 a: **Schläuche, grobe; grobe Gurte, gewebt oder gewirkt**

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	—	—	**Ausfuhr** dz	205	191
Wert	—		Wert	139	

467 b: **Treibriemen aus Baumwolle, Wolle und anderen Tierhaaren; gewebt oder gewirkt**

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	13	1	**Ausfuhr** dz	4 825	4 135
Wert	5		Wert	1 844	
			Davon nach		
			Danzig	66	
			Italien	200	
			Niederlande	110	
			Oesterreich	271	149
			Ostpolen	343	
			Poln.-Oberschles.	224	
			Rumänien	424	534
			Schweden	686	
			Aegypten	180	
			Brit.-Indien	595	283
			Niederl.-Indien	247	380
			Argentinien	147	
			Chile	155	
			übrig. Ländern	1 177	2 789

468: **Dochte, gewebt, geflochten, gewirkt**

	1924	1923		1924	1923
Einfuhr dz	37	5	**Ausfuhr** dz	395	471
Wert	15		Wert	199	

484: **Taue, Seile, Stricke, Bindfäden aus anderen pflanzlichen Spinnstoffen, über 1 mm stark**

Einfuhr dz . . .	484	102	**Ausfuhr** dz . . (ausschl. Bindfäd.)	7 086	6 534
Wert	39		Wert	766	

485 a: **Eimer, Gurte, Hängematten, Netze, Schläuche, Treibriemen und dergleichen, Seilerwaren**

Einfuhr dz . . .	10	1	**Ausfuhr** dz . .	2 534	3 481
Wert	4		Wert	683	
			Davon nach		
			Dänemark . . .	279	
			Großbritannien .	170	
			Niederlande . .	306	558
			Norwegen . . .	67	
			Oesterreich . .	128	
			Ostpolen . . .	11	
			Poln.-Oberschles.	40	
			Finnland . . .	159	
			Schweden . . .	263	
			Schweiz	49	
			Türkei	74	
			Aegypten . . .	72	
			Argentinien . .	36	
			V. St. v. Amerika	346	
			übrigen Ländern	534	2 923

504: **Wachstuch**

Einfuhr dz . . .	55	52	**Ausfuhr** dz . .	5 709	8 690
Wert	16		Wert	1 582	
			Davon nach		
			Saargebiet . .	138	79
			Dänemark . . .	708	834
			Niederlande . .	984	1 790
			Norwegen . . .	314	
			Oesterreich . .	745	747
			Rumänien . . .	504	471
			Finnland . . .	203	540
			Schweden . . .	410	756
			Schweiz	280	917
			übrigen Ländern	1 423	2 556

505 a: **Gewebe, durch andere Stoffe als Kautschuk, Guttapercha oder Zellhorn wasserdicht gemacht: grobe, Schiefertuch**

Einfuhr dz . . .	20	22	**Ausfuhr** dz . .	2 359	1 565
Wert	2		Wert	816	

505 b: **—: nicht grobe**

Einfuhr dz . . .	68	—	**Ausfuhr** dz . .	142	387
Wert	38		Wert	139	

506: **Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)**

Einfuhr dz . . .	7	—	**Ausfuhr** dz . .	1 222	1 073
Wert	3		Wert	604	

507: **Schmirgeltuch, Bimssteintuch, Feuerstein-, Glas-, Sandleinen**

Einfuhr dz . . .	26	16	**Ausfuhr** dz . .	3 491	3 975
Wert	3		Wert	713	

508 a: **Fußbodenbelag aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen: in der Masse einfarbig, unbedruckt**

Einfuhr dz . . .	34	44	**Ausfuhr** dz . .	24 187	12 843
Wert	2		Wert	2 030	
			Davon nach		
			Dänemark . . .	1 553	
			Niederlande . .	540	
			Oesterreich . .	1 691	2 417
			Tschechoslowakei	1 244	1 860
			Finnland . . .	14	
			Schweiz	952	
			V. St. v. Amerika	14 908	
			übrigen Ländern	3 285	8 566

508 b: **—: in der Masse einfarbig, bedruckt**

Einfuhr dz . . .	11	—	**Ausfuhr** dz . .	18 026	13 800
Wert	1		Wert	1 904	
			Davon nach		
			Niederlande . .	2 767	3 494
			Oesterreich . .	2 414	3 019
			Tschechoslowakei	880	
			Schweden . . .	5 783	2 414
			übrigen Ländern	6 182	4 873

509. **—: in der Masse mehrfarbig**

Einfuhr dz . . .	38	83	**Ausfuhr** dz . .	20 098	22 921
Wert	5		Wert	2 641	
			Davon nach		
			Belgien	215	2 173
			Dänemark . . .	1 483	2 874
			Niederlande . .	1 347	1 944
			Norwegen . . .	1 297	2 671
			Oesterreich . .	1 768	2 305
			Schweden . . .	3 833	3 578
			Schweiz	3 119	2 485
			übrigen Ländern	7 036	4 891

510: Tapeten, Linkrusta u. dergl. aus Linoleum oder ähnlichen Stoffen

Einfuhr dz	1	128	Ausfuhr dz	71	109
Wert	0		Wert	10	

511: Watte zu Heilzwecken

Einfuhr dz	—	88	Ausfuhr dz	6 199	6 037
Wert	—		Wert	1 221	
			Davon nach		
			Danzig	191	
			Dänemark	557	499
			Großbritannien	1 999	1 950
			Niederlande	402	244
			Norwegen	120	
			Oesterreich	201	
			Tschechoslowakei	10	
			Ungarn	35	
			Lettland	205	
			Litauen	114	
			Schweden	727	425
			Argentinien	210	
			V. St. v. Amerika	198	
			übrigen Ländern	1 230	2 919

521 a: Wachstuch-, Sattler-, Täschner- usw. Waren aus groben und anderen wasserdichten Geweben, auch aus Schiefer- oder Schmirgeltuch

Einfuhr dz	37	2	Ausfuhr dz	854	1 211
Wert	28		Wert	562	

521 b: Gummiwäsche, sog. (Halskragen u. dergl.), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Stoffen überstrichen

Einfuhr dz	2	1	Ausfuhr dz	134	36
Wert	2		Wert	179	

522 a: Aus Gespinstwaren, auch aus Filz, mit Kautschuk überzogen, getränkt usw.: Kleider und Mäntel

Einfuhr dz	31	1	Ausfuhr dz	469	617
Wert	62		Wert	1 005	
			Davon nach		
			Danzig	30	
			Memel	14	
			Saargebiet	10	35
			Italien	11	
			Niederlande	33	42
			Oesterreich	13	52
			Tschechoslowakei	19	
			Poln.-Oberschles.	25	
			Litauen	32	
			Finnland	15	
			Schweden	69	
			Schweiz	26	
			übrigen Ländern	172	488

522 b: Sonstige genähte Gegenstände, auch Sattler- und Täschnerwaren

Einfuhr dz	42	9	Ausfuhr dz	2 285	4 071
Wert	55		Wert	2 356	
			Davon nach		
			Dänemark	166	230
			Großbritannien	163	377
			Niederlande	384	477
			Norwegen	44	156
			Oesterreich	46	103
			Rumänien	167	220
			Finnland	49	150
			Schweden	152	315
			Schweiz	57	118
			Türkei	140	271
			Argentinien	127	252
			übrigen Ländern	790	1 402

651 a: Glanzpappe (Preßspan) und andere hochgeglättete Pappe, Kunstlederpappe sowie andere feine Pappen

Einfuhr dz[1]	126	12	Ausfuhr dz	12 399	32 425
Wert	11		Wert	1 020	
			Davon nach		
			Belgien	93	1 964
			Dänemark	550	2 679
			Großbritannien	1 915	8 170
			Italien	1 201	942
			Niederlande	2 158	3 989
			Norwegen	315	1 628
			Ostpolen	221	
			Schweden	1 215	
			V. St. v. Amerika	501	1 754
			übrigen Ländern	4 230	11 369

651 b: Vulkanfiber

Einfuhr dz[1]	111	40	Ausfuhr dz	3 050	2 463
Wert	56		Wert	517	

705: Papier, Pappe aus Asbest; Asbestzementplatten

Einfuhr dz	51	—	Ausfuhr dz	15 256	8 663
Wert	2		Wert	354	

706: Garne, Schnüre, Stränge, Stricke, Seile aus Asbest

Einfuhr dz	85	1	Ausfuhr dz	990	491
Wert	34		Wert	206	

707: Gewebe aus Asbest (außer Asbestkautschukgeweben), Platten daraus (Asbesttuchplatten)

Einfuhr dz[2]	22	15	Ausfuhr dz	261	92
Wert	7		Wert	76	

[1] Darunter Rückware.
[2] Hauptsächlich Rückware.

708: **Klingerit, Kesselbekleidungen, Dichtungsplatten-, -ringe und anderweit nicht genannte Waren aus Asbest, Asbestpapier oder Asbestgeweben (Asbestkautschukgewebe, Handschuhe, Kleider, Masken, Mützen, Schläuche, Schuhe aus Asbestgeweben)**

Einfuhr dz	6	1	**Ausfuhr** dz	4 430	3 641
Wert	1		Wert	1 049	

908 a: **Elektrizitätssammler, deren Ersatzplatten (Elektroden): ohne Zellhorn, ähnliche Formerstoffe oder Hartkautschuk**

Einfuhr dz	140	855	**Ausfuhr** dz	12 280	16 681
Wert	13		Wert	1 726	
			Davon nach		
			Dänemark	1 860	2 419
			Großbritannien	388	904
			Niederlande	1 344	1 974
			Norwegen	843	1 090
			Ostpolen	578	
			Schweden	2 092	4 589
			Brit.-Südafrika	305	
			Argentinien	758	
			übrigen Ländern	4 112	5 590

908 b: **—: mit Zellhorn, ähnliche Formerstoffe oder Hartkautschuk**

Einfuhr dz	16	4	**Ausfuhr** dz	2 565	2 171
Wert	4		Wert	702	

909: **Kabel zur Leitung elektrischer Ströme, zur Verlegung in Wasser oder Erde geeignet**

Einfuhr dz	377	360	**Ausfuhr** dz	108 113	88 922
Wert	38		Wert	9 827	
			Davon nach		
			Dänemark	1 141	2 674
			Niederlande	24 664	28 483
			Norwegen	17 176	13 466
			Poln.-Oberschles.	5 369	5 078
			Schweden	11 304	6 266
			Japan	4 657	
			Argentinien	7 539	7 621
			übrigen Ländern	36 263	25 334

912 l: **Isolationsgegenstände aus Asbest, Asbestpappe, Glimmer oder Mikanit für die Elektrotechnik (Schutzkasten usw.)**

Einfuhr dz	271	117	**Ausfuhr** dz	583	331
Wert	156		Wert	453	

Ausschreibungen.

15. Oktober. Eisenbahndirektion **Zagreb** (Nr. 39 006/24): **12 000** Eternitplatten 40/40.

Frankfurter Herbstmesse 1924.

Vorbericht.

Frankfurt a. M., 21. September.

Meßbeginn in Frankfurt am Main! Die Ansicht, die in unserer Branche im Anschluß an den Leipziger Herbstmesse-Bericht vertreten wurde, daß nämlich Leipzig wirtschaftlich säen, Frankfurt aber ernten werde, scheint sich nicht zu verwirklichen. Der erste Meßtag brachte der Mainstadt ansehnlichen Besuch. Nicht allein aus dem Binnenlande, sondern auch aus dem Auslande, vor allem aber aus dem bisher besetzten Gebiete. Daß bedeutsame Geschäfte in Erzeugnissen der Gummi-Industrie, der technischen und chirurgischen Branche, in Kurzwaren, Bekleidungen, Spielwaren, Celluloidwaren und sonstigen mit uns verwandten Gewerben zum Abschluß gekommen sind, konnte nirgends beobachtet werden. Man hat heute in Frankfurt als Fachmann unserer Industrie das Gefühl, als ob das „Aufwärts" doch nicht so schnell, wie von allen gewünscht, kommen wird. Daß daran vornehmlich die noch immer unklaren Geldverhältnisse schuld sind, steht fest. Die in der Presse veröffentlichten Nachrichten über die lang entbehrte Diskontierung der Warenwechsel hat an sich wohltuend und erfrischend gewirkt, weniger jedoch die Erklärung, daß es einer dreifachen Unterschrift auf Wechseln bedarf, wobei das Verhältnis der Kontrahenten ein schuldnerisches sein muß. Darüber sprach man vor allem in Frankfurt. Und es ist verständlich, daß die Meinungen hinsichtlich einer Erleichterung des Geldmarktes doch noch recht geteilt sind.

Unter diesen Umständen hielt man sich ziemlich reserviert. Immerhin muß anerkannt werden, daß der Wille nach oben zu spüren ist. Unsere Branche ist dieses Mal in Frankfurt in ähnlich umfangreicher Weise vertreten wie in Leipzig. Allerdings läßt sich nicht leugnen, daß ein stark lokaler Einschlag in der Ausstellerschar der Frankfurter Herbstmesse ihr ein beengendes Exterieur gibt. Dispositionslustige sind rare Erscheinungen. Die Zahl derjenigen, die zunächst sondieren wollen, ist überragend. Die Kommissionsbücher bleiben vielfach noch geschlossen. Wo sich etwas Belebung zeigt, gilt diese den Gummi-Spiel- und Kurzwaren und den Gummi-Spezialerzeugnissen, die ja auch in Leipzig und Köln genügend zu sehen waren. Gummibänder, Gummigewebe und Gummibekleidung

stehen weit mehr als alle anderen Artikel unserer Branche im Mittelpunkt. Recht mininal scheint das Interesse für Gummi-Sportartikel zu sein. In Reise-, Bade- und derartigen Fabrikaten ist eine Flaute nicht zu verkennen.

Was technische Artikel, Asbest, Dichtungen, Verpackungen, Fabrikbedarfsartikel, technische Gläser, Oele, Fette, Schmieren, Putzwolle, Werkzeuge, Armaturen und dergleichen anbetrifft, schien sich das Geschäft des ersten Meßtages in wenig anspruchsvollem Rahmen abzuwickeln. In der Hauptsache sieht man diese Gegenstände im Betriebe. Wo ein Spezialstand erbaut ist, muß man sich über die Vielseitigkeit der Artikel freuen. Vorteilhaft machen sich Treibriemen, Elevatorgurte, Hanf- und Flachsschläuche sowie Feuerwehrrequisiten bemerkbar. In Gummi-Textilien konnte ich — vielleicht als einzigen Lichtpunkt des ersten Tages — einen größeren Andrang beobachten. Hier scheint auch das Ausland nicht so spröde zu sein. Wirklich Geschmackvolles, Farbenprächtiges und Praktisches zeugt davon, daß wir uns alle Mühe geben, Absatz zu suchen. Flotter war das Geschäft in Bereifungen, die ja schon früher in Frankfurt eine Rolle spielten. Installations- und elektrotechnische Erzeugnisse unserer Branche gab es ebenfalls genügend zu sehen und zu kaufen. Interessant ist, daß auch die Hartgummi-Industrie wieder mehr in den Vordergrund tritt als bisher. Man bringt allerlei „Neuheiten" in Schalltrichtern, Hüllen, Isolatoren usw. heraus, die im Grunde ja bekannte Gegenstände darstellen, aber durch Rundfunk und Radio ihr Absatzgebiet recht gut zu erweitern vermochten.

Ein Fachmann sagte mir: „Es gibt eine tastende Messe in Frankfurt!" Ein Ausländer, ebenfalls Fachmann der Branche, erklärte: „Für mich kommen nur Gummi-Spezialartikel in Frage! Schade, daß in Spielwaren, Bällen und dergleichen die wirklich brauchbaren Schlager nicht in einer künstlerisch wertvolleren Aufmachung auf den Markt kommen!" Diese Ansicht deckt sich mit dem, was man schon in Leipzig und Köln zu beobachten Gelegenheit hatte. Und sonst? Man wird den weiteren Meßverlauf in Frankfurt abwarten müssen. Eine große Messe wird es für uns nicht geben. Das steht fest. Aber man darf hoffen, daß unsere Fachleute dennoch befriedigend abschneiden werden.

L. I. L. Schmidt.

Fragekasten.

Einfluß der Luftfeuchtigkeit bei Herstellung von Patentgummiwaren.

Anfrage: Wie kann man den Einfluß der Luftfeuchtigkeit, bzw. feuchter, trüber Witterung bei der Fabrikation von Patentgummiwaren überwinden?

Antwort: Es ist bekannt, daß die Luftfeuchtigkeit, resp. feuchte und trübe Witterung ungünstigen Einfluß auf die Fabrikation von Patentgummiwaren haben. Wenn die Produkte aus den warmen Apparaten in die feuchte Luft gelangen, so beschlagen sie und erleiden dadurch leicht erheblichen Schaden. Ganz vermeiden läßt sich dieser schädliche Einfluß in feuchten und besonders in tropischen Gegenden kaum. Man soll möglichst für gute und gleichmäßige Temperatur Sorge tragen. Um die ungünstigen Einflüsse völlig auszuschalten, müßten schon recht komplizierte fabrikatorische Einrichtungen getroffen werden, über deren Durchführungsmöglichkeit nur von Fall zu Fall zu entscheiden wäre. M. & F.

* * *

Glyzerin zur Aufbewahrung von Gummiformteilen.

Anfrage: Ist es gut, wenn man Gummiformteile in Glyzerin-Lösung aufbewahrt, damit ein frühzeitiges Brüchigwerden auch bei längerer Lagerung vermieden wird. Wird ein derartiges Verfahren überhaupt schon angewandt und wie stark muß die fragliche Glyzerinlösung sein?

Antwort: Es ist uns nicht bekannt, daß Glyzerin zur Aufbewahrung von Gummiformteilen verwandt wird. Wir halten dieses auch keineswegs dafür geeignet. Unseres Wissens wird es lediglich zur Einreibung gewisser Gummiwaren benutzt, um sie geschmeidig zu machen. Allenfalls könnte eine Ammoniak-Lösung zum Aufbewahren verwandt werden, aber auch durch diese wird die Lagerfähigkeit der Produkte kaum verlängert werden. Wir meinen, man sollte diese lediglich vor ungünstigen Einwirkungen, wie direkter

Einwirkung des Lichtes usw. schützen und sie möglichst kühl aufbewahren. Sonst wird die Lagerfähigkeit eben stets von der Qualität der Waren abhängig sein. 1 Jahr Lagerbeständigkeit soll man unbedingt verlangen. M. & F.

* * *

Zusammenkleben transparenter Präservativs.

Anfrage: Gibt es ein Mittel, das lästige Zusammenkleben transparenter Präservativs zu verhindern und wie heißt es? Bekanntlich werden die transparenten Präservativs, nachdem sie vulkanisiert sind, von den Formen in der Weise abgezogen, daß sie mit den Formen kurze Zeit in Kästen getaucht werden, die Benzin enthalten, dem eine entsprechende Menge Lycopodium beigemengt ist, wonach das Abziehen leicht vor sich geht. Das Lycopodium hat den Zweck, das Kleben zu verhindern, erfüllt ihn aber nicht vollständig, denn nachdem die auf diese Weise abgezogenen Präservativs die nötige Zeit zum Ausdünsten gelegen haben und danach gerollt sind, stellt es sich immer heraus, daß sie sich nicht glatt aufrollen, sondern zusammenkleben. Wie kann man diesen Uebelstand beheben?

Antwort: Wenn das Lycopodium unverfälscht und trocken ist, die Präservativs ausvulkanisiert und die Arbeitsräume trocken sind, so verwenden Sie entweder einen ungeeigneten Kautschuk (prüfen Sie auf freie Säure, von der Koagulation stammend?) oder das Wahrscheinlichste: Die verwendeten Lösungsmittel sind unrein und haben schwer flüchtige, ölige Bestandteile, die das Kleben verursachen. Achten Sie auf jede der erwähnten Einzelheiten, so ist der Uebelstand behoben. C.

(Siehe auch die Auskunft im Fragekasten letzter Nummer).

Berichtigung. In dem auf Seite 1057 abgedruckten Referat über Untersuchungen des Herrn Dr. Ernst A. Hauser an Kautschuk-Latex sind 2 Fehler enthalten, die wir richtig stellen möchten. Der von Dr. Hauser angewandte Farbstoff heißt nicht, wie angegeben, smaragdblau, sondern opalblau und ist ein von Prof. Breslau, Frankfurt a. M. erstmalig hergestellter und für mikrozoologische Präparate besonders geeigneter Farbstoff. Ferner heißt der von Szegvari konstruierte Hilfsapparat für das Ultramikroskop nicht „Azimuthemmer", sondern „Azimutblende" (englisch „stop" genannt).

Vom Weltmarkt.

Südafrika als Absatzgebiet für Gummiwaren. Südafrika ist ein bedeutender Käufer von Gummiwaren; 1923 wurden für 862 000 £ eingeführt, davon aus den Vereinigten Staaten für 291 000 £, aus England für 411 000 £, aus Kanada für 101 000 £, aus Frankreich für 31 000 £ und aus Deutschland für 21 000 £. Auf Automobilreifen kamen in 1923 428 000 £ gegen 546 000 £ in 1922. Die Einfuhr von massiven Reifen stellte sich auf 260 000 lbs., davon kamen aus England 147 000 lbs., aus den Vereinigten Staaten 95 000 lbs., aus Deutschland 34 000 lbs. und aus Kanada 32 000 lbs. An Luftschläuchen wurden eingeführt 393 000 lbs., davon aus England 111 000 lbs., aus den Vereinigten Staaten 98 000 lbs., aus Kanada 36 000 lbs., aus Frankreich 34 000 lbs. und aus Deutschland 13 000 lbs. An Decken wurden eingeführt 2,6 Millionen lbs., davon aus England 1 Million lbs., aus den Vereinigten Staaten 831 000 lbs., aus Kanada 409 000 lbs., aus Frankreich 239 000 lbs. und aus Deutschland 120 000 lbs. An Transportschläuchen wurden für 75 000 £ eingeführt gegen 54 000 £ in 1922, davon kamen aus den Vereinigten Staaten für 52 000 £ und für 18 000 £ aus England. An Dampf- und Saugschläuchen kamen für 2300 £ herein, an Treibriemen (ohne Leder) für 119 000 £ und an Transportbändern für 36 000 £, gegen 20 000 £ im Vorjahr. In diese Geschäfte teilen sich England, die Vereinigten Staaten und Kanada. Die Einfuhr von Maschinenpackungen hatte 1923 einen Wert von 42 000 £ gegen 40 000 £ in 1922, davon stammten aus England für 29 000 £ und aus den Vereinigten Staaten für 10 000 £. An Gummischuhen wurden allein aus den Vereinigten Staaten 47 000 Paar im Werte von 15 000 £ gegen 35 000 Paar im Werte von 9000 £ in 1922 eingeführt. Aus Kanada kamen 93 000 Paar herein, gegen 165 000 Paar in 1922. Die Einfuhr von Gummisohlen und Gummiabsätzen hatte 1923 einen Wert von 13 000 £, davon kamen aus England für 7300 £ und aus den Vereinigten Staaten für 5700 £. An wasserdichten Gummimänteln und Regenhäuten kamen für 41 000 £ herein, gegen 22 000 £ in 1922, wovon der größte Teil von England geliefert wird. Wie man sieht, handelt es sich um recht bedeutende Summen, die noch weiter steigen werden, obwohl sich langsam eine eigene Gummiwaren-Industrie entwickelt.

(„Wirtschaftl. Nachrichtendienst, Auslandsnachrichten".)

rg. **Dänemarks Automobil-, Fahrrad- und Watteproduktion in 1923** (vergleiche für 1922 und 1921 „Gummi-Zeitung" 1924, Nr. 27). 19 (in 1922 19) Automobil- und Fahrradfabriken erzeugten mit durchschnittlich 766 (675) Arbeitern 12 329 (7384) Personenautomobile für 44,1 (18,3) Millionen Kronen und 5103 (3197) Lastkraftwagen für 11,4 (6,9) Millionen Kronen, 264 (162) Kraftfahrräder für 634 000 (410 000) Kronen; an fertigen Fahrrädern 29 154 (14 440) aus selbst hergestelltem und 10 190 (9455) aus eingekauftem Gestell, sowie 21 569 (14 091) Fahrradgestelle zum Verkauf. — Die 3 (3) Wattefabriken hatten einen Produktionswert von 1,12 (0,96) Millionen Kronen und erzeugten unter anderem 84 (74) Tonnen Krankenwatte. 100 (89) Tonnen gummierte Watte und 66 (58) Tonnen Kapok zum Verkauf.

Schwefelproduktion der Vereinigten Staaten 1923. Nach dem „D. O. T.-Handelsbericht" sind in der Schwefelindustrie besonders zwei wichtige Faktoren zu berücksichtigen: Die Bildung einer Ausfuhrvereinigung und der Abschluß eines Uebereinkommens letzterer mit italienischen Firmen, welche sizilianischen Schwefel nach den Vereinigten Staaten ausführen. Die Ausfuhrgesellschaft ist als Sulphur Export Corporation bekannt, ihre Organisatoren sind die drei Hauptschwefelproduzenten Amerikas. Die amerikanischen Minen produzierten 1923 insgesamt 2 035 000 Tonnen Schwefel (1923 = 1 831 000 Tonnen), die Ausfuhr stellt sich auf 472 525 Tonnen, die Lager betrugen Ende 1923 rund 2 900 000 Tonnen. An Pyriten wurden gefördert und eingeführt 1923 = 181 628 bzw. 260 000 Tonnen, die Schwefelerze lieferte zumeist Spanien.

Kautschukausfuhr der Britisch-Malayenstaaten. Im Juni und Juli dieses Jahres belief sich laut Board of Trade Journal vom 14. August 1924 die Kautschukausfuhr der Britisch-Malayenstaaten auf 18 000 bzw. 21 600 tons gegen 18 600 bzw. 16 700 tons in derselben Zeit des Vorjahres.

Absatzgebiet für Jutegewebe. Paraguay ist ein äußerst lohnender und bedeutender Markt für Jutesäcke und Jutegewebe, sofern man die Weltmarktpreise halten kann. Zurzeit wird die Einfuhr von Indien und England aus beherrscht; die Preise sind seit Kriegsende dauernd gestiegen.

(„Wirtschaftl. Nachrichtendienst, Auslandsnachrichten".)

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

w **Bratislava.** „Robur" Handel mit technischen Bedarfsartikeln G. m. b. H., Vödritz ul. 42. Die Firma ist in Liquidation getreten.

Breslau. Ostdeutsche Verbandsstoff-Fabrik G. m. b. H., Breslau. Durch den Beschluß der Gesellschafter vom 1. Juli 1924 ist die Gesellschaft aufgelöst. Herr Samuel Pinkus ist Liquidator bis zum 31. Juli 1924, Fräulein Katharina Grodofsky in Breslau für die Zeit vom 1. August 1924 ab.

Dortmund. Johannes Senger Engrosgeschäft in technischen Artikeln und Spezialgeschäft für Dampfrohrumhüllungen. Herrn Kaufmann Adolf Bruns in Dortmund ist derart Gesamtprokura erteilt, daß er in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen zur Vertretung der Firma berechtigt ist.

Dortmund. Sämtliche Aktien der Gummiwerk Wedak Aktiengesellschaft sind von der Firma Vereinigte Asbestwerke Danco-Wetzell & Co. G. m. b. H. erworben; das Unternehmen wird nach Erwerb der Aktien durch die Vereinigte Asbestwerke Danco-Wetzell & Co. G. m. b. H. liquidiert; der Betrieb des von der genannten Firma erworbenen Unternehmens wird in unveränderter Weise unter ihrer Firma fortgeführt.

Düsseldorf. Heinrich Bous, Technischer Bedarf, Bongard-Straße 6. Die Prokura des Herrn Karl Mäusezahl ist erloschen. Der Ehefrau Heinrich Bous, Aenni, geb. Wegemann in Düsseldorf, ist Einzelprokura erteilt.

Graudenz (Grudziadz, Polen). Die hier vor Jahresfrist gegründete Firma „Pepege", Polski Przemysl Gumowy, Tow.-Akc. („Pepege" Polnische Gummi-Industrie, A.-G.) nahm am 1. Juli d. J. den Betrieb auf. Das Unternehmen ist, mit moderner Einrichtung versehen, für eine Tagesproduktion von 3000 bis 4000 Paar Gummischuhen berechnet. Später soll auch die Fabrikation von technischen Artikeln, Absätzen, Sohlen, Droschkenreifen usw. aufgenommen werden. Die administrative, technische und kaufmännische Leitung befindet sich in Händen von bewährten Persönlichkeiten, die lange Zeit in der Gummibranche tätig sind. Der technische Direktor war jahrzehntelang in skandinavischen und russischen Fabriken in leitenden Stellungen und hat zuletzt im Jahre 1921/1922 in Dänemark eine Galoschenfabrik eingerichtet. Schon heute, nach zweimonatlicher Arbeit, hat die Fabrik eine Produktion von zirka 1000 Paar täglich erreicht. Die Firma „Pepege" ist finanziell gut fundiert und ist die einzige Galoschenfabrik in Polen.

Hannover. Continental Caoutchouc- und Gutta-Percha-Compagnie. Die in letzter Zeit verschiedentlich laut gewordenen Gerüchte über eine Zusammenlegung des Aktienkapitals der Gesellschaft im Verhältnis von 15 oder 12:1 haben die Verwaltung zu der Erklärung veranlaßt, daß innerhalb der Verwaltung zu der Frage bis jetzt überhaupt noch nicht Stellung genommen worden ist und keinerlei

Beschlüsse gefaßt worden sind. Den Herren Waldemar Schloßhauer und Rudolf Bruns in Hannover ist Gesamtprokura erteilt derart, daß ein jeder berechtigt ist, die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen zu vertreten.

Hannover. Gundi-Gummi-G. m. b. H. Die Gesellschaft wird, wenn nur ein Geschäftsführer bestellt ist, durch diesen, wenn mehrere Geschäftsführer bestellt sind, durch mindestens zwei Geschäftsführer oder durch einen Geschäftsführer in Gemeinschaft mit einem Handlungsbevollmächtigten vertreten. Als weiterer Geschäftsführer ist Herr Kaufmann Theodor Jaeger in Hannover bestellt worden.

Leipzig. Alexander Schädel, Fabrik von chirurgischen Instrumenten, Bandagen, Artikeln zur Krankenpflege, Werkstatt für neuzeitliche Orthopädie, Reichsstr. 14, Löhrs Hof. Die Prokura des Herrn Heinrich Ellwanger ist erloschen.

rg. **Leyland** (b. Preston, England). Leyland and Birmingham Rubber Co., Ltd., Gummiwarenfabrik, verteilt für das am 30. Juni beendete Jahr aus 78 739 (i. V. 80 802) £ Gewinn außer der Vorzugsdividende wieder 10 Prozent auf Stammaktien, verwendet 20 456 £ zu Abschreibungen und Tantiemen, 5000 (7000) £ zur Rücklage und 31 074 (30 791) £ als Uebertrag.

Mittweida. Danielzick & Berger, vorm. Martin & Camillo Weise, Verbandwatte- und Verbandstoff-Fabrik. Prokura ist erteilt Herrn Kaufmann Heinrich Bruno Auerbach in Chemnitz.

München. Ernst Franz Günther, Technischer Bedarf, Karlsplatz 24. Herr Sebastian Günther ist als Inhaber gelöscht. Nunmehriger Inhaber ist Herr Ernst Franz Günther, Kaufmann in München. Forderungen und Verbindlichkeiten sind nicht übernommen.

Nürnberg. Rheinhold & Co., Vereinigte Norddeutsche und Dessauer Kieselgur-Gesellschaft, Lorenzerstr. 11. Der Inhaber Herr Otto Rheinhold hat Herrn Kaufmann Klaus Rheinhold in Hannover als Gesellschafter aufgenommen. Die Firma ist geändert in: Rheinhold & Co., Vereinigte Kieselgur- und Korksteingesellschaft.

Uelzen (Bez. Hannover). Asbest- und Kieselgurwerke G. m. b. H. Die Herren Friedrich Busch und Karl Opitz sind als Geschäftsführer ausgeschieden. An ihre Stelle ist Herr Kaufmann Paul Voges in Hamburg zum Geschäftsführer bestellt.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Allendorf (Werra). Mitteldeutscher Kieselgur- und Isoliermittel-Betrieb, Inhaber Adam Faber, Sooden (Werra). Inhaber ist Herr Isoliermonteur Adam Faber zu Sooden (Werra).

Berlin. Alb. Ziegler, Schlauchfabrik G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb von Hanfschläuchen, deren Bezug nur von der Gesellschafterin offenen Handelsgesellschaft „Albert Ziegler, Schlauchfabrik" in Giengen a. Brenz erfolgen darf. Der Geschäftsbetrieb der Gesellschaft beschränkt sich auf die Staaten Sowjet-Republik, Livland, Estland, Kurland und Litauen. Stammkapital: 5000 Goldmark. Geschäftsführer sind die Herren Kaufleute Paul Briese in Berlin-Neutempelhof und Hermann Hoppe in Berlin.

w **Wien.** Anglo-Oesterreichische Handels-A.-G., I., Hoher Markt 10. Handel mit industriellen und technischen Artikeln aller Art auf eigene und fremde Rechnung. Aktienkapital: 2 500 000 000 Kr. Mitglieder des Verwaltungsrates sind die Herren Julian Landau, Dr. Norbert Schopp, Rechtsanwalt, beide in Wien, William Stern und Ilia Wissotzky, beide Kaufleute in London. Kollektivprokura haben die Herren Harry Herzenberg und Ernst Süß, beide Beamte in Wien.

w **Zagreb.** Industrie-Handelsgesellschaft Ing. Neuberg & Co. Handel mit technischen Artikeln. Inhaber sind die Herren Ing. Pavao Neuberg und Zlatko Rosenberg, Zagreb.

Aus der Fahrrad-, Automobil- und Flugzeugbranche.

Berlin-Johannisthal. Ago Fluggesellschaft m. b. H. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Regensburg verlegt.

Deutsch-Krone. Neue Gründung: Pommerwerk A.-G. Herstellung von Karosserien, Fabrikation von autotechnischen Ersatzteilen, Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art und technischen Bedarfsartikeln. Betrieb von Reparaturwerkstätten, Betrieb einer Dampfvulkanisieranstalt. Grundkapital: 50 000 Goldmark.

Düsseldorf. Neue Gründung: Daveg Düsseldorfer Automobil-Verwertungs-G. m. b. H., Düsseldorf-Heerdt, Pariser Straße 123. Vermittlung und Ankauf, sowie Verkauf und Reparaturen von Kraftfahrzeugen aller Art, Handel mit einschlägigen technischen Artikeln. Stammkapital: 10 000 Goldmark.

Elberfeld. Bergische Fahrradfabrik G. m. b. H., Elberfeld, in Liquidation. Die Liquidation ist beendet. Die Firma ist erloschen.

Essen. Die Firma A. Schwerdling, G. m. b. H., Essen-West, Kruppstr. Nr. 255, hat nunmehr neben dem seit 1920 gegründeten technischen Geschäft auch eine Abteilung Fahrradgroßhandlung eingerichtet. Der ganze Geschäftsbetrieb ist seit Fertigstellung ihres Neubaues bedeutend vergrößert. Von dem Verband Deutscher Gummireifenfabrikanten, Hannover, ist die Firma nunmehr als Großhandelsfirma in Fahrradbereifung anerkannt worden.

Hamburg. „Barbarahaus" G. m. b. H. Am 8. August 1924 ist die Umstellung der Gesellschaft beschlossen worden. Stammkapital jetzt: 5000 Goldmark. Gegenstand des Unternehmens ist in erster Linie Verkauf von Swift-Automobilen und Swift-Fahrrädern in ganz Deutschland. Die Firma ist geändert in: Deutsche Swift-Automobil- und Fahrrad-Verkaufs-G. m. b. H.

Leipzig. Lauer & Sohn Automobilfabrik. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Zu Liquidatoren sind bestellt die Herren Ingenieur Georg Nicolaus Lauer und Friedrich Wilhelm Alfred Lauer, beide in Oetzsch-Markkleeberg.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Bayreuth. Fahrräder und Ersatzteile engros Richard Isaak & Co. Offene Handelsgesellschaft. Großhandel mit Fahrrädern und Fahrradersatzteilen. Geschäftsräume: Friedrichstr. 21.

Berlin. Hispano-Suiza, Barcelone, Deutsche Automobilverkaufsgesellschaft m. b. H., Berlin. Einkauf und Verkauf von Kraftwagen und Kraftfahrzeugen jeglicher Art, vor allem aber Verkauf von Kraftwagen der Automobilfabrik „La Hispano-Suiza" in Barcelona und Paris. Handel mit allen Teilen, Werkzeugen und sonstigen Gegenständen, die für das Kraftfahrwesen verwendet werden. Stammkapital: 6000 Goldmark.

Groß-Umstadt. Bernhard Ganß G. m. b. H. An- und Verkauf von Motorrädern, Automobilen, Automobilteilen, allen sonstigen Bedarfsartikeln der Automobilbranche, Unterhaltung und Betrieb einer Motorrad- und Automobilreparaturwerkstätte, insbesondere der Fortbetrieb des zu Groß-Umstadt von den vertragschließenden Herren neben der Bierbrauerei betriebenen Automobilgeschäfts mit Reparaturwerkstätte. Stammkapital: 6000 Goldmark.

Köln. Röttcher, Heinz & Co. m. b. H., Hohenzollernring 9. Handel mit Automobilen und deren Zubehörteilen sowie technischen Artikeln. Stammkapital: 30 000 Goldmark.

Leipzig-Lindenau. Fahrrad-Rieffel G. m. b. H. in Leipzig, Demmeringstr. 58. Betrieb einer Fahrrad-, Motorfahrzeug- und Zubehörhandlung sowie Reparaturwerkstatt. Stammkapital: 5000 Goldmark.

w **Linz.** Karl Gruber, Graben 30. Handel mit Kraftfahrzeugen und deren Zubehör.

Lübben (Lausitz). Lübbener Autowerkstätten (L. A. W.) Arthur Richter.

München. Hoffmann & Wernhard Motoren- und Automobilhandels-G. m. b. H. Handel mit Motoren und Kraftfahrzeugen aller Art sowie Reparatur von solchen. Stammkapital: 5000 Goldmark. Geschäftslokal: Karlsplatz 12.

Solingen. Auto-Expreß, G. m. b. H. Vertrieb, Umbau und Reparaturen von Automobilen sowie Vermietung von Autogaragen. Das Stammkapital beträgt 20 000 Goldmark.

w **Wien.** Paul A. Goldstein, Handel mit Automobilen, Motorrädern, Fahrrädern, Handel mit technischen Artikeln. III., Kegelgasse 32.

Aus der Elektrizitätsbranche.

Handelsgerichtliche Eintragungen.

Berlin. Ergon Gesellschaft zur Erzeugung technischer und elektrotechnischer Bedarfsartikel m. b. H. Sitz: Berlin, wohin er von Sachsenhausen verlegt ist. Erzeugung und Vertrieb technischer und elektrotechnischer Bedarfsartikel. Stammkapital: 20 000 000 Mark.

Leipzig-Lindenau. „Felmas" Fabrik elektrotechnischer Massenartikel Oscar Schortmann, Josephstraße 17. Herr Fabrikbesitzer Oscar Robert Schortmann in Leipzig ist Inhaber.

München. Georg Lederle. Generalvertretungen und Fabriklager elektrotechnischer Fabriken, Giselastraße 24.

w **Wien.** Johann Biebl, Handel mit technischen und elektrotechnischen Bedarfsartikeln, XX., Hannovergasse 27.

w **Wien.** Hans Leissner, Handel mit elektrotechnischen Bedarfsartikeln, III., Kundmanngasse 33.

w **Zagreb.** M. Tezak vorm. „Teko", Handel mit elektrotechnischem Material, Industriebedarfsartikeln, Gunduliceva ul. 13.

Insolvenzen.

w **Wien.** Ausgleich-Eröffnung über das Vermögen der registrierten Firma Rudolf Karl Köhler, Handel mit technischen Gummiwaren und Pneumatik, Mollardgasse 8. Ausgleich-Termin am 20. Oktober 1924, vormittags ½11 Uhr. Anmeldefrist bis 5. Oktober 1924.

Konkurse.

Berlin. S. B. Automobil-Gesellschaft m. b. H., O 17, Markgrafendamm 28. Verwalter: Herr Kaufmann Paul Schuster, Berlin-Mariendorf, Marienfelder Straße 126. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 10. Oktober 1924.

Elberfeld. Kaufmann Heinrich Klahr, Alleininhaber der Firma Wuppertaler Automobil- und Fahrradhaus Heinrich Klahr. Verwalter ist Herr vereidigter Bücherrevisor M. Salomon in Elberfeld. Anmeldung der Forderungen bis zum 18. Oktober.

Hannover. Ernst August Roloff, Fahrzeugwerke Akt.-Ges., Voßstraße 51A. Herr Rechtsanwalt Justizrat Hesse in Hannover, Raschplatz, wird zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 20. Oktober 1924 bei dem Gericht anzumelden.

Hannover. H. C. H., Maschinen- und Fahrradfabrik, G. m. b. H., Am Justizgebäude 14. Herr Rechtsanwalt Dr. Krüger II in Hannover wird zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 20. Oktober 1924 anzumelden.

Hartha i. Sa. b. Waldheim. Sander & Oemig, Aktiengesellschaft für Elektrotechnik und Mechanik. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Dr. Schwertner in Hartha. Anmeldefrist bis zum 30. Oktober 1924.

Köslin. Fahrradhändler Paul Gruhlke in Köslin. Verwalter ist Herr Kaufmann Paul Schroeder in Köslin. Anmeldefrist bis 10. November 1924.

München. Bayer. Automobilwerk A.-G. Pasing, Landsberger Straße 70/0. Konkursverwalter ist Herr Rechtsanwalt Dr. Katz in München, Orlandostraße 1. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen im Zimmer 643/III, Elisenstraße 2a, bis 3. Oktober 1924.

rg. **Sundsvall** (Schweden). Nordiska Importlagret, Tengström & Oestergren, Großhandlung in Fahrrädern und Nähmaschinen.

Beachten Sie die Liste der Gelegenheitskäufe.

Wunsiedel. Arno Hums, Inhaber einer Vulkanisieranstalt und Reparaturwerkstätte für Kraftfahrzeuge. Konkursverwalter: Herr Rechtsanwalt Justizrat Tröger in Wunsiedel. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 2. Oktober 1924.

Jubiläen.

Berlin-Steglitz. Herr Ludwig Neumüller, Gummi- und Guttapercha-Fabrikate, Verbandstoffe, sämtliche Artikel zur Krankenpflege, Bandagen, Albrechtstraße 125, feiert am 1. Oktober d. J. sein 25jähriges Geschäftsjubiläum.

Hamburg. Die Firma Gustav Niebuhr, Hamburg 3, Mühlenstraße 35, Exportvertretungen in Fahrrad-, Auto- und Nähmaschinenteilen und technischen Artikeln, besteht am 1. Oktober 1924 10 Jahre.

Magdeburg. Herr Max Stein, Inhaber der Firma gleichen Namens in Magdeburg, Himmelreichstr. 9, Technisches Geschäft und Gummiwaren-Spezial-Detailgeschäft, kann am 1. Oktober d. J. auf eine 25jährige Tätigkeit in dieser von seinem Vater im Jahre 1881 gegründeten Firma zurückblicken.

Zoll- und Verkehrswesen.

Deutsche Zolltarifentscheidung. Laut Reichs-Zollblatt Nr. 19 sind Eternitröhren bei der Einfuhr nach Deutschland nach Tarif-Nr. 708 mit 60 Goldmark je 1 dz zu verzollen.

Zollfreie Einfuhr von Treibriemen aus Baumwolle usw. in Norwegen. Laut Rundschreiben des norwegischen Finanz- und Zollministers können Treibriemen, entweder ganz aus Baumwolle gewebt, oder aus Kamelhaar oder aus Kokosfasern bis auf weiteres zollfrei eingeführt werden.

Zur Regelung des freien Warenverkehrs zwischen dem ehemals preußischen Gebiet und dem übrigen Polen ist unter dem 25. Juli 1924 ein polnisches Gesetz erlassen worden. Danach wird das Verbot der Ausfuhr von Fertigfabrikaten und Waren aus dem ehemals preußischen Gebiet nach Polen aufgehoben. Ausgenommen sind Monopolwaren, sofern für diese in den einzelnen Gebieten besondere Verordnungen bestehen. Gleichzeitig wird die Verfügung vom 16. Januar 1924, betreffend die Ein- und Ausfuhr zwischen jenen Gebieten und dem übrigen Polen, aufgehoben. Das Gesetz ist mit dem Tage der Veröffentlichung in Kraft getreten.

Erhebung der Zölle in Polen. Gleichzeitig mit dem neuen polnischen Zolltarif (vergl. „Gummi-Zeitung", Seite 1093) ist durch Verordnung des Finanzministers die Verordnung über die Erhebung von Zöllen in effektiven Goldmünzen aufgehoben worden. Seit dem 13. Juli d. J. besteht also kein Zwang mehr, den Zoll für gewisse Waren in effektiven Goldmünzen zu erlegen, vielmehr müssen alle Zölle in Noten der polnischen Bank sowie in Scheidemünzen und Kleingeldscheinen bis zu der für diese beiden letztgenannten Geldserien festgesetzten Form und schließlich nach Wahl des Importeurs auch in ausländischen Geldmünzen bezahlt werden. Letztere werden nach einer in der neuen Verordnung veröffentlichten Tabelle in Zloty bewertet. (fslp)

Bezugsquellen-Anfragen.

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, erbeten.)
(Porto für die Weitergabe ist beizufügen.)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 2542. Wer ist Hersteller der **„Asco"-Binden** (Gummi-Staubinden)?

Nr. 2559. Wer ist Fabrikant der **Gummiabsätze Marke „Arabia"?**

Nr. 2564. Wer baut eine **Spannvorrichtung zum Aufziehen von Reifen auf Fahrradfelgen?**

Nr. 2569. Wer ist Fabrikant der **Gummi-Dichtungen „Imperial"?**

Nr. 2571. Wer ist Hersteller von **Haarfarbkämmen aus Metall?**

Nr. 2572. Wer fabriziert **Hartgummi-Spülgarnituren mit Weißblech-Rohren?**

Nr. 2577. Wer fabriziert **Gummi-Keilriemen** für Motorräder?

Nr. 2581. Wer fabriziert **große Gummistiefel,** sogenannte **Kanal- oder Fischer-Stiefel?**

Nr. 2583. Wer fabriziert **Asbest-Hart-Platten** mit lackartigem Ueberzug?

Nr. 2586. Wer ist Hersteller der **Gummiluftballons mit Patentverschluß** zum Selbstaufblasen?

Nr. 2587. Wer ist Fabrikant von **Gummi-Korsetts?**

Nr. 2588. Wer ist Hersteller der **Gärbottich-Universal-Pantoffel,** System **„Osberger-Wörz"?**

Nr. 2589. Wer fabriziert **Gummipferde in natürlicher Größe,** wie sie in Seebädern als Belustigungsartikel benutzt werden?

Nr. 2591. Wer fabriziert **Luftdruck-Pumpen aus Messing,** mit zwei Normalgewinden für Fässer mit weitem und engem Spund?

Nr. 2594. Wer ist Fabrikant von Strümpfen, Hüftgürteln, Büstenhaltern usw. aus **Reingummi?**

Nr. 2597. Wer ist Fabrikant der **„Feroit"-Bremsklötze** für Autos?

b) Anfragen, auf die wir bereits Lieferanten nannten. Wir geben anheim, uns weitere Offerten einzureichen

Nr. 2518. Wer fabriziert **Gummi-Vorschuhe?**

Nr. 2566. Wer ist Hersteller einer kleinen, praktischen **Maschine** mit geriffelten oder gerauhten Walzen, die sich **besonders zum Vermahlen von Altgummi** eignet?

Internationaler gewerblicher Rechtsschutz.

Belgien. Die nochmals verlängerte Nachfrist zur rechtsgültigen Einzahlung überfälliger Jahrestaxen für sonst bereits als gelöscht anzusehende Patente läuft am 31. Dezember 1924 ab.

Chile. Die Artikel 1 und 2 der Verordnung vom 7. August 1911 über Erfindungspatente sind durch eine Verordnung vom 7. August 1923 abgeändert worden. Artikel 1 führt in 9 Gruppen die schutzfähigen Erfindungen auf. Patentfähig sind danach auch jede neue Energiequelle und jede neue gewerbliche Anwendung bereits bekannter physischer Kräfte und Antriebsmittel zu einem praktischen und bestimmten Zweck. Im Artikel 2 sind die nicht patentfähigen Erfindungen in 9 Gruppen aufgeführt. So sind z. B. „aus dem Ausland stammende Erfindungen, die in irgend einem Lande bereits Gemeingut geworden sind, selbst wenn sie in Chile vollständig unbekannt sind", nicht schutzfähig. Die Gegenstände ausländischer Patente können in Chile noch patentiert werden, wenn die Auslandspatente in Kraft sind und die betreffenden Erfindungen vor der Anmeldung in Chile in dortigen Handelskreisen nicht bekannt waren.

Luxemburg. Mit Wirkung vom 1. September 1924 ist das Großherzogtum Luxemburg dem Madrider Abkommen über die Internationale Registrierung von Fabrik- und Handelsmarken beigetreten. Die Gesamtzahl der diesem Abkommen angeschlossenen Staaten beträgt demnach zurzeit 20.

Mexiko. Das mexikanische Patentamt macht darauf aufmerksam, daß ab 1. August 1924 eine Firma Patente in Mexiko nur anmelden kann, wenn der Nachweis geführt wird, daß die Erfindung vom Erfinder rechtmäßig erworben ist. Wird bei Anmeldungen, die im Ursprungslande von einem Unternehmen angemeldet sind, diese Vorschrift nicht berücksichtigt, so gilt die Anmeldung „als nicht eingereicht" nach Artikel X des Gesetzes von 1903. Eine spätere Berichtigung ist nicht zulässig und mit der Anmeldung ist auch wegen dieses Formfehlers die Priorität hinfällig. Ausführungsbestimmungen zu dieser Verordnung liegen nicht vor, und es ist auch nicht angegeben, wie sich das Patentamt verhält, wenn die Patentanmeldung im Ursprungslande von einer Firma gemeinsam mit dem Erfinder gemacht wurde. Patentanwaltsbureau Dr. Oskar Arendt, Berlin W 50.

Neue Patente und Gebrauchsmuster.

Verfahren zur Herstellung von Kautschukpapier. D. R. P. Nr. 400 525 vom 7. Dezember 1922 für Dr. Kurt Pelikan, Stade, Hannover (veröff. 12. August 1924). Zur Fabrikation von Kautschukpapier wird bekanntlich dem Papierstoff fein zerteilter Kautschuk in Form von Kautschukmilchsaft beim Holländern zugesetzt. Nach der Erfindung besteht der Kautschukzusatz nicht aus natürlichem, sondern aus künstlichem Kautschukmilchsaft, der im Inlande hergestellt werden kann. Dieser Milchsaft ist eine Kautschuksuspension mit Wasser als Dispersionsmittel. Rohkautschuk, Vulkanisat oder ähnliche Stoffe werden mit Wasser und Schutzstoffen, um das Ausflocken zu verhindern, mit Hilfe schnellaufender Vorrichtungen zu Suspensionen verarbeitet. Beispiel zur Bereitung des künstlichen Kautschukmilchsaftes: 1 kg stark gewalzter, zu dünnen Streifen ausgezogener Rohkautschuk wird in 1 bis 2 kg Benzol eingetragen und im Kneter innig gemischt. Die Masse trägt man in eine Dispersionsmühle ein und setzt 33 kg Wasser hinzu nebst einigen Prozenten Harz, Leim oder dergl. Schutzkolloiden. Man erhält nach mehrstündigem Emulgieren eine dickflüssige milchige Suspension, die dem Papierbrei zugesetzt wird. Um z. B. ein mit etwa 25 Prozent Kautschuk geleimtes Papier herzustellen, versetzt man 10 kg Papierbrei, aus etwa 5 Prozent aufgeschlossener und gebleichter Schilffasermasse und 95 Prozent Wasser bestehend, mit etwa 5½ kg dreiprozentigem künstlichen Milchsaft, arbeitet durch und versetzt unter kräftigem Rühren die Masse mit 100 ccm einer zehnprozentigen Essigsäure, um Gerinnung zu bewirken. Die Masse wird dann, wie bekannt, zu Papier verarbeitet. Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von Kautschukpapier, dadurch gekennzeichnet, daß dem Papierbrei während des Holländerns eine künstlich hergestellte Kautschuksuspension zugesetzt und während oder nach der Vermischung der Kautschuksuspension mit dem Papierstoff die Koagulation in bekannter Weise herbeigeführt wird.

Beutel aus Gummihaut, insbesondere für Eisbeutel, Wärmflaschen oder dergleichen. D. R. P. Nr. 400 745 vom 16. Novmber 1923 für Carl Plaat, Köln-Nippes (veröff. 21. August 1924). Beim Auflegen von Eisbeuteln macht sich auf der Haut ein Gefühl von Feuchtigkeit bemerklich, da der aufliegende Beutel die Hautausdünstungen zurückhält, so daß Erkältung eintreten kann. Nach der Erfindung ist die aus Gummihaut bestehende Bodenplatte des Eisbeutels mit Luftzufuhrkanälen versehen, die netzartig liniiert oder gefaltet bzw. gekräuselt sind, daß Luft zwischen der Haut und der Beutelauflagfläche frei durchstreichen kann. Patentansprüche: 1. Beutel aus Gummihaut, insbesondere für Eisbeutel, Wärmflaschen oder dergleichen, gekennzeichnet durch Luftzufuhrkanäle in der Gummibodenplatte, die dadurch hervorgebracht sind, daß die Gummihaut infolge Bearbeitung z. B. zwischen zwei verschieden schnellaufenden Walzen oder dergleichen netzartig liniiert oder in Falten gelegt und gekräuselt ist, so daß die Luft zwischen der menschlichen Haut und der Auflagefläche

des Beutels hindurchstreichen kann. Beutel nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß 2. die Bodenplatte aus zwei aufeinandergelegten und nach entgegengesetzten Seiten gekräuselten Gummihäuten besteht, so daß die zwischen ihnen verbleibende Luftschicht als Isolierschicht wirkt und daß 3. auch seine Oberfläche zum Zwecke der Isolierwirkung gekräuselt und bzw. doppelt gelegt ist.

Durch mehrere Kanäle gekühlte Walze. Aktiengesellschaft Metzeler & Co., München. G.-M. Nr. 876 609. In eine Walze a geht wie üblich vom Lagerstummel b die Bohrung c aus. Diese geht jedoch nur soweit, daß sie sich mit den radial angeordneten Kanälen d vereinigen kann. Diese Kanäle d leiten über die Längskanäle e, die sich möglichst dicht unter der Ballenoberfläche befinden. Die gesamte Oberfläche der Kanäle d, e, die als Kühlfläche wirkt, ist wesentlich größer, als die Ballenoberfläche der Walze, so daß der verhältnismäßig dünne Mantel f einer schnellen und intensiven Kühlung ausgesetzt ist.

G.-M. Nr. 876 609.

G.-M. Nr. 876 927.

Hitzebeständige Dichtungsmanschette. Aktiengesellschaft Metzeler & Co., München. G.-M. Nr. 876 927. Die Dichtungsmanschette ist neuerungsgemäß aus einer Mischung von Leder und Gummi hergestellt, zum Zweck, die Manschette elastisch und hitzebeständig zu machen. Diese kann in jeder beliebigen Form und Größe, insbesondere auch eckig, ohne Beeinträchtigung der Güte und Lebensdauer angeordnet werden. Die Mischung ist unter dem Namen „Vulkanleder" handelsbekannt.

Neu eingegangene Preislisten.

Unter dieser Abteilung gelangen die neuen Veröffentlichungen der Branche, wie Preislisten, Kataloge, Reklameschriften usw. zur Besprechung, sofern dieselben uns seiten der herausgebenden Firmen eingesandt werden.

Die Firma **Julius Pintsch A.-G.** hat zur Eisenbahn-Ausstellung in Berlin eine Sonderschrift herausgegeben. „Unsere Erzeugnisse für den Eisenbahnbedarf" nennt sich die Festschrift der alten Firma, die sie in vornehmem Gewand und mit zahlreichen Bildbeigaben den Gästen der Ausstellung widmet. Die Schrift gibt einen Ueberblick über das mächtige Arbeitsgebiet der Pintsch-Werke und wird der alten Firma sicherlich viele neue Freunde gewinnen. Kostenlose Abgabe an Interessenten erfolgt durch die Werbeabteilung der Julius Pintsch A.-G., Berlin O 27.

Reichs-Patente.

Anmeldungen.

Für die angegebenen Gegenstände haben die Nachgenannten an dem bezeichneten Tage die Erteilung eines Patentes nachgesucht. Der Gegenstand der Anmeldung ist einstweilig gegen unbefugte Benutzung geschützt. Klasse.

3b. 19. A. 39 948. Ajax Gummiwebwaren Akt.-Ges., Barmen-Wichlinghausen. Aus einem umklöppelten Gummiring bestehender Aermelhalter; Zus. z. Pat. 399 022. 14. Mai 1923.

7c. 32. V. 17 989. Dipl.-Ing. H. Pöppelmann, Augsburg, Hindenburg-Straße 13. Vorrichtung zur Herstellung von Radreifen. 9. Dezember 1922.

63e. 1. G. 59 767. The B. F. Goodrich Company, New York; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin und H. F. Wertheimer, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Laufmantel. 28. August 1923. V. St. Amerika 20. November 1922.

71a. 27. R. 59 197. Leopold Van Roy, Brüssel; Vertr.: R. Schmehlik und Dipl.-Ing. C. Satlow, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Befestigung von Absätzen aus Gummi oder einem ähnlichen elastischen Stoff. 27. August 1923.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt. Klasse.

22i. 1. 403 182. Dr. Wernicke & Beyer, Köln a. Rh. Schlauchdichtungsmittel. 13. Januar 1922. W. 60 266.

22i. 2. 403 131. J. Houdry & Fils, Paris; Vertr.: B. Tolksdorf, Pat.-Anw., Berlin W 9. Herstellung eines Mittels zum selbsttätigen Verschließen von Löchern in Luftradreifen. 23. Oktober 1921. H. 87 479.

30k. 3. 403 396. Logan Eisele, Nashville, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. R. Fischer, Pat.-Anw., Dresden. Injektionsspritze. 13. Juli 1922. E. 28 294.

30k. 4. 403 397. Theodor Teichgraeber A.-G., Berlin. Injektionsspritze. 15. Juli 1921. N. 20 141.

39a. 9. 403 367. Farrel Foundry & Machine Co., Ansonia, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin, Dipl.-Ing. H. Wertheimer, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Gummiknet- und Mischmaschine. 24. November 1920. F. 48 072. V. St. Amerika 28. November 1919.

39a. 11. 403 286. Hermann Berstorff Maschinenbau-Anstalt G. m. b. H., Hannover. Hydraulische Riemen-Vulkanisierpresse mit hydraulischer Steckvorrichtung. 6. März 1924. B. 113 132.

47d. 9. 403 233. Henry F. Cockill & Sons, Limited, London; Vertr.: A. Elliot, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Treibriemenverbindung. 8. September 1923. C. 33 957. England 23. September 1922.

63a. 2. 403 107. Julius Maier, Kehl a. Rh., Gewerbestr. 1. Vorrichtung zum Befestigen von Riemenhaften für Treibriemen. 21. Februar 1924. M. 83 950.

71a. 24. 403 164. Marcel Karman, Budapest; Vertr.: R. Schmehlik und Dipl.-Ing. C. Satlow, Pat.-Anwälte, Berlin SW 61. Gummiabsatz. 8. August 1923. K. 88 718.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

3b. 882 169. Lincas Gummiwarenfabrik G. m. b. H., Charlottenburg. Badekappe. 27. Juni 1924. L. 54 154.
21c. 882 362. Siemens-Schuckertwerke G. m. b. H., Siemensstadt bei Berlin. Rohrdraht mit Gummiaderleitungen. 20. März 1924. S. 53 907.
30d. 882 256. Walter Schwander, Berlin, Wilmsstr. 22. Federloses Bruchband mit verstellbaren Tragbändern. 28. Juni 1924. Sch. 80 649.
30d. 882 344. Karl von Siebenthal, Rothsürben bei Breslau. Monatsbinde. 9. August 1924. S. 54 948.
34c. 882 231. Robert Groth, Hamburg, Admiralitätstr. 76. Gummifensterreiniger. 26. Juli 1924. G. 56 496.
47d. 882 433. Joh. M. Körting & Söhne, Berlin-Steglitz. Gummitreibschnur. 8. Juli 1924. K. 98 337.
51c. 882 287. Bruno Schmidt, Berlin, Friesenstr. 18. Kinnhalter mit Schwammgummiauflage für Geigen und dergleichen. 12. August 1924. Sch. 81 067.
63e. 882 516. Wilhelm Kaiser und Leonhard Madlener, Frankfurt a. M., Stiftstr. 29. Schutzpanzer für Fahrzeugluftschläuche. 22. Februar 1924. K. 96 658.
77f. 882 314. Emil Bauersachs jr., Sonneberg i. Th. Spielzeugkatze mit eingebauter Gummidauerstimme. 14. Juli 1924. B. 107 239.
77f. 882 527. Sachsland Gummiwarenfabrik, Bürgel i. Th. Scherzgummipuppe. 2. Juli 1924. S. 54 646.

50 Jahre Drogisten-Zeitung.

Am 26. September feiert die Drogisten-Zeitung in Leipzig ihr 50 jähriges Bestehen. Im Jahre 1874 von dem 1912 verstorbenen Otto Meißner gegründet, ist sie seit jeher das Zentralorgan für alle Gebiete des deutschen Drogenhandels. Die Drogisten-Zeitung vertritt demnach den Handel mit Drogen, Chemikalien, Arzneimitteln, pharmazeutischen und chemisch-technischen Spezialitäten, Krankenpflegeartikeln, kosmetischen Waren, photographischen Artikeln, Farben, Lacken usw. Im ersten Jahre ihres Bestehens erschien die Drogisten-Zeitung monatlich zweimal, ab 1875 einmal wöchentlich und seit 1901 ununterbrochen zweimal wöchentlich. Außerdem wird eine abwechselnd in deutscher, englischer, spanischer und französischer Sprache erscheinende Export-Ausgabe, die „Export-Post", herausgegeben. Zum Jubiläumstage wird eine vornehm ausgestattete, sehr interessante Festausgabe der Drogisten-Zeitung erscheinen.

Eingetragene Warenzeichen.

Nr. 315 821. **Fama** für Hannoversche Balata-Werke G. m. b. H., Hannover-Wülfel, auf Balatariemen, Balatatransportbänder.

Nr. 316 033. **Ondo** für Carl Plaat, Gummiwarenfabrik, Köln-Nippes, auf hygienische Gummiwaren, Präservativs, Pessarien, chemische Sicherheitsovale, Badehauben, Klistier- und Mutterspritzen, sowie deren Ersatzteile, Sauger, Schweißblätter, Büstenhalter, Strümpfe aus Gummigewebe, Suspensorien, Wärmeflaschen aus Gummi, Gummiplatten für Zahnärzte, Gummibadewannen, Sitzkissen, Operationsschürzen, Schwimmgürtel, Streckapparate, Eisbeutel, Hilfsinstrumente aus Gummi für Aerzte, Lineale und Kurvenhölzer aus Gummi, Badeschuhe, Badegürtel, Windelhosen, Strumpfbänder, Tabakbeutel, Kinderlätzchen, Kinderschürzen.

Nr. 316 135. **Tavu** für Albert Ruof, Apparatebau, Eßlingen a. N., Berkheimerstr. 34, auf Vulkanisierapparate, deren Bestandteile sowie Zubehör.

Nr. 316 525. **Minna** für Gustav Hönemann, Herstellung und Vertrieb von Gummiwaren, Halle a. S., Sternstr. 8, auf Gummi, Gummiwaren für technische, hygienische und hauswirtschaftliche Zwecke.

Nr. 316 766. **Bismarck-Bronze-Packung** für J. Richard Zschunke, Herstellung und Vertrieb von Maschinenpackungen, Dresden, Großenhainerstr. 94, auf Maschinenpackungen.

Nr. 316 839. **Mastodont** für Robert Ferck, Vertrieb von Radiergummi, Lokstedt b. Hamburg, Königstr. 9, auf Radiergummi.

Heitere Ecke.

Bedenke Dein Ende!

Ein Gummiwarenhändler ging auf die Jagd in den Wald. Dort überraschte ihn ein heftiges Gewitter mit kräftigem Regen, so daß er Schutz suchen mußte. Er fand aber keinen, bis er zufällig einen hohlen Baumstamm entdeckte, in den er sich hineinzwängte und so zunächst geschützt war. Unterdessen ging der Regen in einen Wolkenbruch über, der stundenlang anhielt, auch in den Baumstamm eindrang und infolge der Nässe das Holz des Baumes zusammenzog. Als endlich das Wetter nachließ und der Gummiwarenhändler sein sicheres Versteck verlassen wollte, war der Eingang so eng geworden, daß er nicht mehr hinauskonnte. Er bemühte sich lange, sich hinauszuzwängen, mußte aber seine Bemühungen als vergeblich erkennen und sah zum Schluß ein, daß er hier in diesem Baumloch würde sterben müssen. Da in der letzten Stunde überdachte er nochmals sein ganzes Leben und namentlich alles, was er unterlassen und versäumt hatte. Darunter fiel ihm auch ein, daß er die „Gummi-Zeitung" noch nicht abonniert hätte. Dies Bewußtsein seiner Unterlassung und seiner Schuld machten ihn so gedrückt und so klein, daß er sich durch das enge Loch wieder hinauszwängen konnte und so gerettet wurde. Er ging nach Hause und machte seinen schweren Fehler sofort gut.

Die Celluloid-Industrie

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid und Celluloidwaren sowie verwandter Produkte

Organ des Verbandes der Deutschen Celluloid-Industriellen E. V.

Deutschlands Ein- und Ausfuhr an Celluloid und Celluloidwaren im Juli 1924.

dz = Doppelzentner. Wert = 1000 G.-M.

99: Kampfer; Manna

	Juli 1924		Juli 1924
Einfuhr dz	130	Ausfuhr dz	703
Wert	60	Wert	421
		Davon nach	
		Elsaß-Lothringen	—
		Frankreich	—
		Großbritann.	50
		Brit.-Indien	63
		V. St. v. Am.	147
		übrig. Länd.	443

506: Gewebe mit Zellhorn usw. überstrichen (z. B. Pegamoid)

Einfuhr dz	6	Ausfuhr dz	188
Wert	3	Wert	94

521 b: Gummiwäsche, sog. (Halskragen und dergl.), aus Geweben, mit Zellhorn (Celluloid) oder ähnlichen Stoffen überstrichen

Einfuhr dz	—	Ausfuhr dz.	31
Wert	—	Wert	44

601 a: Elfenbeinplatten oder -stücke

Einfuhr dz	3,58	Ausfuhr unter 601	
Wert	17		

601 b: Nachahmungen von Elfenbein in Platten oder Stücken

Einfuhr dz[1])	2	Ausfuhr unter 601	
Wert	1		

601: Elfenbein in Platten oder Stücken oder Nachahmungen davon

Einfuhr unter 601 a u. b		Ausfuhr dz.	1,48
		Wert	13

602: Waren aus Elfenbein oder Nachahmungen davon

Einfuhr dz	1,05	Ausfuhr dz[2]).	3,44
Wert	4	Wert	46

603 a: Schildpattplatten oder -stücke

Einfuhr dz	6,42	Ausfuhr unter 603	
Wert	39		

603 b: Nachahmungen von Schildpatt in Platten oder Stücken

Einfuhr dz[1])	20	Ausfuhr unter 603	
Wert	15		

603: Schildpatt in Platten oder Stücken und Nachahmungen davon

Einfuhr unter 603 a u. b		Ausfuhr dz.	7,84
		Wert	84

[1]) Hauptsächlich Rückware.
[2]) Ausgenommen: Fächer, Rosenkränze, Opern- und Ferngläser.

604: Waren aus Schildpatt oder Nachahmungen davon

Einfuhr dz	1,11	Ausfuhr dz[3]).	0,44
Wert	4	Wert	6

639 a: Zellhorn (Celluloid)

Einfuhr dz[4]).	273	Ausfuhr dz.	852
Wert	136	Wert	445
		Davon nach	
		Großbritann.	310
		Italien	98
		Oesterreich	125
		Tschechoslow.	125
		Ostpolen	8
		übrig. Länd.	186

639 b: Galalith und ähnliche Stoffe

Einfuhr dz	14	Ausfuhr dz.	1 542
Wert	5	Wert	570
		Davon nach	
		Großbritann.	103
		Italien	189
		Oesterreich	253
		Tschechoslow.	216
		Schweiz	460
		übrig. Länd.	321

640 a 1 bis 4: Filme aus Zellhorn oder ähnlichen Stoffen.

640 a 1: unbelichtet: Kinofilme

Einfuhr m[4])	63 187	Ausfuhr m	12 866 840
Gew. in dz	4	Gew. in dz	1 062
Wert	11	Wert	2 714
		Davon nach	
		Italien	678 149
		Oesterreich	30 400
		Schweden	3 000
		Japan	46 904
		V. St. v. Am.	11 253 486
		übrig. Länd.	854 901

640 a 2: —: Filme für photographische Zwecke

Einfuhr dz[5])	1	Ausfuhr dz.	517
Wert	1	Wert	856
		Davon nach	
		Dänemark	30
		Italien	25
		Niederlande	24
		China	27
		Japan	67
		Argentinien	0
		Brasilien	11
		V. St. v. Am.	69
		übrig. Länd.	246

[3]) Ausgenommen: Fächer, Opern- und Ferngläser.
[4]) Darunter Rückware.
[5]) Rückware.

640 a 3: **belichtet: Kinofilme**

Einfuhr m	228 227	**Ausfuhr** m	822 791
Gew. in dz	16	Gew. in dz	73
Wert	16	Wert	305
		Davon nach	
		Belgien	13 159
		Dänemark	1 634
		Großbritann.	54 812
		Italien	15 510
		Niederlande	8 624
		Oesterreich	202 249
		Schweiz	17 079
		Argentinien	2 702
		V. St. v. Am.	33 030
		übrig. Länd.	473 992

640 a 4: —: **Filme für photographische Zwecke**

Einfuhr dz	—	**Ausfuhr** dz	— —
Wert		Wert	

640 b: **Kämme, Knöpfe und andere Waren, ganz oder teilweise aus Zellhorn usw.**

Einfuhr dz[1])	32	**Ausfuhr** dz[6])	1 695
Wert	32	Wert	2 425
		Davon nach	
		Belgien	18
		Dänemark	74
		Großbritann.	345
		Italien	90
		Niederlande	117
		Norwegen	22
		Oesterreich	29
		Schweden	76
		Schweiz	44
		Türkei	18
		Argentinien	84
		V. St. v. Am.	265
		übrig. Länd.	513

[6]) Ausgenommen: Trockenplatten, Rosenkränze.

Zoll- und Verkehrswesen.

Deutsche Zolltarifentscheidung. Nach Deutschland eingeführte für Knöpfe deutlich erkennbar vorgearbeitete Stücke und fertige Knöpfe aus dem Zellhorn ähnlichen Stoffen sind mit 100 bzw. 400 Goldmark je Doppelzentner nach den Tarif-Nummern 639 und 640 zu verzollen.

Die Vorschriften über Prokura und Handelsvollmacht.

AGV. Im kaufmännischen Leben spielt die Prokura eine große Rolle. Und dennoch werden die gesetzlichen Vorschriften hierüber wenig beachtet. Nach dem Handelsgesetzbuch (§§ 48 ff.) kann die Prokura nur von dem Inhaber des Handelsgeschäftes oder seinem gesetzlichen Vertreter und nur mittels ausdrücklicher Erklärung erteilt werden. Die Prokura ermächtigt zu allen Arten von gerichtlichen und außergerichtlichen Geschäften und Rechtshandlungen, die der Betrieb mit sich bringt. Zur Veräußerung und Belastung von Grundstücken ist der Prokurist nur ermächtigt, wenn ihm diese Befugnis besonders erteilt ist. Eine Beschränkung des Umfanges der Prokura ist Dritten gegenüber unwirksam. Eine Beschränkung der Prokura auf den Betrieb einer von mehreren Niederlassungen des Geschäftsinhabers ist Dritten gegenüber nur wirksam, wenn die Niederlassungen unter verschiedenen Firmen betrieben werden.

Der Prokurist hat in der Weise zu zeichnen, daß er der Firma seinen Namen mit einem die Prokura andeutenden Zusatze beifügt. Die Prokura ist ohne Rücksicht auf das der Erteilung zugrundeliegende Rechtsverhältnis jederzeit widerruflich, unbeschadet des Anspruchs auf die vertragsmäßige Vergütung. Die Prokura ist nicht übertragbar. Die Prokura erlischt nicht durch den Tod des Inhabers des Handelsgeschäfts. Die Erteilung der Prokura ist von dem Inhaber des Handelsgeschäftes zur Eintragung in das Handelsregister anzumelden. Der Prokurist hat die Firma nebst seiner Namensunterschrift zur Aufbewahrung bei dem Gerichte zu zeichnen. Das Erlöschen der Prokura ist in gleicher Weise wie die Erteilung zur Eintragung anzumelden.

Ist jemand ohne Erteilung der Prokura zum Betrieb eines Handelsgewerbes oder zur Vornahme einer bestimmten Art von Geschäften oder zur Vornahme einzelner Geschäfte ermächtigt, so erstreckt sich die Vollmacht (Handlungsvollmacht) auf alle Geschäfte und Rechtshandlungen, die der Betrieb eines derartigen Handelsgewerbes oder die Vornahme derartiger Geschäfte gewöhnlich mit sich bringt (§ 54). Zur Veräußerung oder Belastung von Grundstücken, zur Eingehung von Wechselverbindlichkeiten, zur Aufnahme von Darlehen und zur Prozeßführung ist der Handelsbevollmächtigte nur ermächtigt, wenn ihm eine solche Befugnis besonders erteilt ist. Die Vorschriften des § 54 finden auch auf Handlungsbevollmächtigte Anwendung, die als Handlungsreisende zur Vornahme von Geschäften an Orten verwendet werden, an denen sich eine Niederlassung des Geschäftsinhabers nicht befindet. Die Reisenden gelten insbesondere für ermächtigt, den Kaufpreis aus den von ihnen abgeschlossenen Verkäufen einzuziehen und dafür Zahlungsfristen zu bewilligen. Die Anzeige von Mängeln an Ware, die Erklärung, daß eine Ware zur Verfügung gestellt werde, sowie andere Erklärungen solcher Art können dem anwesenden Reisenden gegenüber abgegeben werden. Wer in einem Laden oder in einem offenen Warenlager angestellt ist, gilt als ermächtigt

zu Verkäufen und Empfangnahmen, die in einem derartigen Laden oder Warenlager gewöhnlich geschehen.

Der Handlungsbevollmächtigte hat sich bei der Zeichnung jedes eine Prokura andeutenden Zusatzes zu enthalten; er hat mit einem das Vollmachtsverhältnis ausdrückenden Zusatze zu zeichnen. Der Handlungsbevollmächtigte kann ohne Zustimmung des Inhabers des Handelsgeschäftes seine Handlungsvollmacht auf einen anderen nicht übertragen.

(flp) v. S.

Förderung des Geschäftsverkehrs.

Die Verkehrstechnik ist eins der wichtigsten Probleme unserer Zeit und gleich wie der Fernsprecher heute Allgemeingut geworden ist, so wird uns die Zukunft sicherlich noch manche Erleichterung bringen. Eine wertvolle Verkehrserleichterung bedeutet, speziell für unsere Branche, das „Adreßbuch der Gummi-, Asbest- und Celluloid-Industrie sowie verwandter Geschäftszweige", dessen 15. Ausgabe sich in Vorbereitung befindet. Die übersichtliche Anordnung läßt rasch die gesuchte Firma mit allen näheren Angaben, wie Drahtadresse, Postscheckkonto usw. finden, soweit die hier verzeichneten Firmen erkannten, daß die Rücksichtnahme auf Geschäftsfreunde sie verpflichtet, für korrekte und vollständige Angaben zu sorgen. Diese „Rücksichtnahme" ist leider ein Kapitel für sich. In vielen Fällen fehlt sie — oder die Sparwut geht soweit, daß man lieber die Kunden verärgert, sich Unannehmlichkeiten, Verzögerungen usw. aussetzt, als daß man das Porto für Rückgabe des Fragebogens opfert. Oder man überläßt die Erledigung einem Angestellten, der über die Wichtigkeit der richtigen Eintragung kein Urteil besitzt und die Rücksendung unterläßt. Zeigen sich dann im Laufe der Zeit mit Kunden oder Lieferanten infolge fehlender oder nicht mehr zutreffender Angaben Differenzen, dann macht man dem „Gummi-Adreßbuch" die Vorwürfe und übersieht, daß man sich selbst die Schuld zuzuschreiben hat.

Jeder selbständige Angehörige unserer Branche sollte es sich zur Pflicht machen, die Unterlagen für die 15. Ausgabe, die am **11. Oktober d. J.** abgeschlossen wird, an den Verlag des Gummi-Adreßbuches, Berlin SW 19, einzusenden, eventuell Fragebogen einzufordern.

Die zunehmende Bedeutung des Gummi-Adreßbuches als Auskunftsbuch unserer Branche findet volle Bestätigung durch die täglich aus dem In- und Auslande überaus zahlreich einlaufenden Vorausbestellungen.

Geschäfts- und Personalmitteilungen.

Beuel. Akalit Kunsthornwerke, Aktiengesellschaft. Die Herren Direktor Bernhard Hart in Hamburg und Dr. phil. Julius Robert Arthur Bieber in Hemelingen bei Bremen sind zu weiteren Vorstandsmitgliedern bestellt worden.

Pforzheim. Neue Gründung: Heller & Senn, Durlacherstr. 72. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Heren Techniker Friedrich Heller in Höfen a. Enz und Kaufmann Hans Senn in Pforzheim. Offene Handelsgesellschaft. Geschäftszweig: Galalith- und Celluloidwarenfabrik.

Stuttgart. Deutsche Celluloid-Industrie Aktiengesellschaft (Cidag). Durch Generalversammlungsbeschluß vom 28. Juni 1924 hat sich die Gesellschaft auf Goldmark umgestellt und das Grundkapital auf 60 000 Goldmark ermäßigt. Die Ermäßigung ist durchgeführt.

Reichs-Patente.

Erteilungen.

Auf die hierunter angegebenen Gegenstände ist den Nachgenannten ein Patent von dem bezeichneten Tage ab unter nachstehender Nummer der Patentrolle erteilt.

Klasse.

39a. 19. 403 184. Deutsche Kunsthorn-Gesellschaft m. b. H., Hamburg. Verfahren zur Herstellung mehrschichtiger Kunsthornplatten aus Kasein oder ähnlichen Massen. 31. Mai 1922. D. 41 829.

39b. 6. 402 753. The Nitrogen Corporation, Providence, Rhode Island, V. St. A.; Vertr.: Dr. B. Alexander-Katz, Pat.-Anw., Berlin SW 48. Verfahren zur Herstellung von Suspensionen oder Lösungen von Cellulosenitrat. 2. Juli 1922. N. 21 253. V. St. Amerika 23. Dezember 1921.

39b. 6. 403 014. Deutsche Sprengstoff-Akt.-Ges., Hamburg. Verfahren zur Herstellung einer hornartigen plastischen Masse aus Nitrocellulose. 10. Februar 1923. D. 43 171.

39b. 8. 402 960. Koholyt Akt.-Ges., Berlin. Verfahren zur Herstellung von plastischen Massen. 7. März 1922. K. 81 156.

Gebrauchsmuster-Eintragungen.

Klasse

44a. 881 846. Celluloid-Werk A.-G., Stuttgart-Obertürkheim. Nackenflachknopf. 5. Juli 1924. C. 17 033.

44a. 882 248. Schurz & Schade, Hauswalde b. Breinig, Bez. Dresden. Schmuckknopf mit Celluloidumkleidung. 12. August 1924. Sch. 81 063.

TELEGRAMM-ADRESSEN UND FERNSPRECH-NUMMERN

Aufnahme erfolgt jederzeit gegen vierteljährl. Vorauszahlung des am Zahlungstage gültigen Preises

Ort	Telegramm-Adresse	Firma	Telegramm-Kodes	Fernsprech-Nummer
Amsterdam	Vanheel	L. Wurfbain & Co., Rohgummi	A.B.C. 5th & 6th Ed., Bentley, Private	37 702, 37 764
Berlin SW 19	Unionzweig	Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung"	A B C	Amt Zentrum 8794 u. 8795
Berlin-Weißensee	Patentgummi Berlin-Weißensee	C. Müller, Gummiwarenfabrik, Akt.-Ges., Berlin-Weißensee, Belfortstr. 23/29	—	Amt Weißensee 555 u. 556
Budapest	Gummi	Ungarische Gummiwarenfabriks-Aktiengesellschaft	A B C 5th Edit. Liebers	Joseph 10—90
Hamburg	Alminkomp	Albert Boesenberg (The General Commercial Company Ltd., London)	Bentley, Private A. B. C. 6th Edition	Hansa 3232/34
Hamburg	Rubber	New-York Hamburger Gummi-Waaren-Compagnie	A.B.C. 6th Edition	Elbe 1715 bis 1722
Klein-Wittenberg (Elbe)	Elbgummi Kleinwittenbergelbe	Gummi-Werke „Elbe", Aktien-Gesellschaft, Klein-Wittenberg (Elbe)	A B C 5. Ausgabe Rudolf-Mosse-Code	Amt Wittenberg (Bezirk Halle), 900, 901, 902, 903
Leipzig-Schönefeld	Schwager, Schönefeld	Sächs. Glwarenf. Otto Schwager, Spez.: Nahtl. Artikel wie Fingerlinge, Sauger	—	16 576
Nijmegen	Caoutchouc, Nijmegen	Technische Caoutchouc Comp., Fontaine & v. Gisteren	—	91 u. 408
Radebeul-Dresden	Thoeneswerk	G. & A. Thoenes Sächsische Asbest-Fabrik	—	925
Rotterdam	Weise, Rotterdam	Weise & Co. — Rohgummi, Guttapercha und Balata	—	7715, 7716 u. 7717

Ia Kaolin ff. geschlämmt und gemahlen preiswert prompt lieferbar

Otto Schmidt G.m.b.H., Kaolinschlämmerei

Oberneisen b. Diez a. d. Lahn. 6337

290

Formen für die gesamte Celluloidwarenfabrikation

Preßformen für Haarschmuck u. Kämme

Blaseformen für Puppen u. Spielwaren

Ziehformen für Spiegel, Dosen u. Bälle

B. Georgi, Offenbach a. M.

Formen für die Celluloidwaren-Industrie

Blaseformen für Puppen und Spielwaren

Preßformen für Haarschmuck und Toiletteartikel

liefert 1583

Moritz Bauer Gravieranstalt

Buchholz in Sachsen.

1589

SiO_2

DÖRENTRUPER SAND-THONWERKE

Wesentliche Ersparnisse

erzielen Sie bei Verwendung unseres

Ia Dörentruper Schleifkristalls

12 Mahlfeinheiten. Besser als italienischer Bimsstein. Vorzügliche Referenzen. Probelieferungen unverbindlich.

Dörentruper Sand- und Thonwerke G. m. b. H., Dörentrup (Lippe)

Bitte ergänzen Sie Ihre Geschäftsbibliothek!

Warenkunde für den Gummiwarenhändler
Von Fritz Marzoll. In zweiter Auflage erschienen.
Ein Hand- und Nachschlagebuch in dem in gedrängtem Rahmen alles Wissenswerte über die Fabrikate der Gummibranche und deren verwandte Zweige aufgezeichnet ist. Geb. 6.— Gm.

Der Kautschuk. Seine Gewinnung und Verarbeitung. Von K. W. Wolf-Czapek. 2. Aufl. mit zahlr. Abb. Geb. 3,— Gm.

Die Kautschukwarenindustrie Deutschlands
Von Dr. Wilh. Vaas. Geb. 5,— Gm.

Materialienkunde für den Kautschuk-Techniker. Ein Hand- und Nachschlagebuch von Richard Marzahn. 2. erweiterte Auflage. Geb. 12,— Gm.

Maschinen für die Fabrikation von Gummiwaren. Von Ing. F. Taubert und Dr. Fr. Frank. Mit 52 Abb. 2,— Gm.

Die Fabrikation des Bereifungsmaterials.
Von Ing. A. Regler und Dr. Fr. Frank. Mit 76 Abbildungen. 2,— Gm.

Kautschuk-isolierte Leitungen.
Von Ing. Fr. Benz und Dr. F. Frank. Mit 47 Abbildungen. 2,— Gm.

Hartgummi u. Hartgummi-Ersatz. V. Ing. A. Regler. Mit 29 Abb. 2,— Gm.

Fünfsprachiges Wörterbuch für den Gummiwarenhandel. Deutsch, Französisch, Englisch, Italienisch, Spanisch. Geb. 3,— Gm.

Die Technologie des Kautschuks.
Von Dr. R. Ditmar. Mit 520 Abbildungen. Geh. 20,— Gm.

Die Fabrikation der Gummidrähte u. Kabel.
Von M. Wachter. Mit 136 Abbildungen, Tabellen usw. Geb. 6.— Gm.

Der Guttapercha. Von Dr. Eugen Obach. Geh. 5,— Gm.

Zu beziehen durch die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung" Berlin SW 19.

Sie fördern das Geschäftsinteresse Ihrer Angestellten, wenn Sie ihnen diese Hand- und Lehrbücher zugänglich machen!

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

30. Juni 1924.

Das erste Halbjahr 1924 schloß bei fortdauernder Schwäche des Marktes mit Preisen, die um mehr als ein Viertel niedriger waren als zu Anfang Januar. Wie wird sich die Marktlage in der zweiten Hälfte des Jahres entwickeln — ob die unvermeidlichen Optimisten diesmal Recht behalten? Die Londoner Schlußkurse lauteten für Standard-Crepe und Ribbed smoked Sheets greifbar 10 3/8 d, Juli desgleichen, August 10½ d, September 10 5/8 d, Oktober-Dezember 10 7/8 d, Januar-März 11 1/8 d.

Die nachfolgende Tabelle gibt den höchsten und niedrigsten Preis in den einzelnen Monaten des ersten Halbjahres von 1924 (und vergleichsweise von 1923 und 1922) wieder:

	1924		1923		1922		
	H.	N.	H.	N.	H.	N.	
Januar	1/2 3/8	1/ 1¾	1/6 3/8	1/2 7/8	0/11½	0/ 8½	sh
Februar	1/ 2	1/ 1 5/8	1/6	1/5 3/8	0/ 9¾	0/ 8	sh
März	1/ 1 5/8	0/11½	1/5¾	1/4¼	0/8½	0/ 7¾	sh
April	1/ 0 7/8	1/ 0¼	1/4¾	1/3¼	0/ 8¾	0/ 8	sh
Mai	1/ 0¼	0/ 9 5/8	1/3¼	1/1 1/8	0/ 8½	0/ 7¼	sh
Juni	0/10 7/8	0/10 1/8	1/3	1/1½	0/ 8¼	0/ 7¼	sh
Juli			1/3	1/1½	0/ 8	0/ 7½	sh
August			1/4¼	1/2¾	0/ 7½	0/ 6¾	sh
September			1/3 7/8	1/3	0/ 8¼	0/ 6¾	sh
Oktober			1/3 1/8	1/1 3/8	1/ 0	0/ 8¼	sh
November			1/2¾	1/1¾	1/ 2	0/11½	sh
Dezember			1/2¼	1/1 7/8	1/ 2½	1/ 1½	sh

Ueber die Rohgummilage machte auf der Jahresversammlung des Rubber Plantations Investment Trust der Chairman Eric Macfadyen sehr bemerkenswerte Ausführungen, denen das Nachstehende entnommen ist: Unterscheidet man zwischen dem eigentlichen Konsum, der sich bei Gummi nicht genau schätzen läßt, und der Absorption von Ersthand-Kautschuk durch den Handel, so kann diese für 1923 auf 405 000 t veranschlagt werden. In bezug auf die Produktionsbeschränkung darf man sagen, daß die Gouvernements von Malaya und Ceylon die kleinen Eingeborenenpflanzer hinsichtlich der Exporterlaubnis den größeren Besitzern gegenüber bevorzugten. Eingeborenenkautschuk aus Niederländisch-Indien kam in unerwartetem Maße auf den Markt, und den größten Teil des Jahres über wurde eine gewisse Menge Rohgummi aus Malaya ohne Exportlizenz geschmuggelt, der dann in den Zollisten der Straits Settlements als niederländisch-indische Ware auftauchte. Trotzdem verringerten sich die Freistocks der Welt im Laufe der zwölf Monate um etwa 35 000 t. Hier spielte auch mit, daß sich zahlreiche Pflanzer außerhalb der englischen Gebiete aus freien Stücken der Stevenson-Regelung anschlossen, besonders in Niederländisch-Indien. Infolge der Auswirkung der Produktionsbeschränkung brauchen die Fabrikanten keine überschüssigen Vorräte zu halten und sie machen im Gegensatz zu früher hiervon allgemein Gebrauch. Die gegenwärtige Zuvielerzeugung an Kautschuk kann nur temporär sein, und eines Tages wird die gesamte Produktion volle Verwendung finden. Wie bestimmt anzunehmen ist, werden im laufenden Jahre ungefähr 410 000 t aufgenommen werden, während sich die zur Ausfuhr gelangende Erzeugungsmenge beträchtlich darunter halten dürfte. So kann man erwarten, daß die Freistocks zu Ende 1924 den Weltbedarf nicht übersteigen.

Graphische Darstellung der Preisbewegung für Standard Crepe, greifbar in London im 1. Halbjahr 1924

Zum Vergleich: Monatlicher Höchstpreis ● und Niedrigstpreis ○ im 1. Halbjahr 1923
„ „ + „ „ ⊙ „ 1. „ 1922

d — 20 19 18 17 16 15 14 13 12 11 10 9 8 7 6 5 4 3 2 1 0

Januar Februar März April Mai Juni

A.D.

Hierzu hat unbedingt das Stevensonschema verholfen. In Ostasien sind rund 4 200 000 Acres mit Kautschuk bepflanzt; bestände keine Ausfuhrbeschränkung, so würde sich (einschließlich Wildgummi) die verfügbare Weltproduktion jährlich auf nicht weniger als eine halbe Million tons belaufen. Macfadyen schätzt bei vorsichtiger Veranschlagung die Aufnahmefähigkeit der Vereinigten Staaten für 1924 auf mindestens 275 000 t. Die anderen Länder zusammen verbrauchten 1923 über 115 000 t und dürften im laufenden Jahre wahrscheinlich um 130 000 t herum konsumieren.

Mit Ungeduld erwartet man in England den Bericht des von der Rubber Grower's Association eingesetzten Ausschusses über die Zentral-Verkaufsorganisation. Für diesen Plan zeigt sich besonders auch in Britisch-Malaya sehr großes Interesse. Den Financial Times wurden vor einigen Tagen drahtlich von Kuala Lumpur aus bestimmte Richtlinien vorgeschlagen, die allem Anschein nach von der Planters' Association of Malaya stammen. Sie lauten: 1. Die Agentur dient zur Förderung der Interessen der Gummipflanzer; 2. Die Gründung erfolgt auf kooperativer Basis und jeder Pflanzer ist berechtigt, unter bestimmten Bedingungen teilzunehmen; 3. Der unmittelbare Zweck der Genossenschaft ist, den Erzeugern einen Mindestpreis nach einer festgelegten Abstufung zu sichern, was durch eine strenge Durchführung der Produktionsbeschränkung erreicht werden muß; 4. Die Agentur betreibt direkt weder den Kauf noch den Verkauf für ihre Mitglieder, sondern. setzt periodisch die Quote fest, die jeder Beteiligte von seiner Produktion zu einem bestimmten Skalapreis verkaufen darf; 5. Den Mitgliedern steht frei, diesen Anteil durch die gewöhnlichen Kanäle gemäß der Regelung der Agentur auf den Markt zu bringen; 6. Die gesamten Erträge, abzüglich der ausgemachten Kommission, fließen den Verkäufern unmittelbar nach Abwicklung zu. 7. Die von der Agentur gemachten Gewinne werden an die Erzeuger als Mitglieder oder Anteilhaber verteilt; 8. Ein Teil der vollbezahlten Stammanteile wird an die Erzeuger abgetreten, die sich der Kontrolle der Organisation unterworfen haben; 9. Die Agentur garantiert den festgesetzten Preis; mangels eines Marktes schießt sie jedem darum einkommenden Mitgliede den vollen Wert für seine Quote gegen Ueberschreibung vor; 10. Die Gründer der Genossenschaft garantieren das erforderliche Betriebskapital; 11. Die Agentur zahlt den Händlern eine Kommission für alle von unabhängigen Pflanzern gemachten Verkäufe, getätigt zu Skalapreisen und nach der Regelung der Agentur. Die Mitglieder der Genossenschaft haben folgende Bedingungen zu erfüllen: a) eine Verpflichtung einzugehen, wonach sie die Organisation als ihre Agenten anerkennen und die Kontrolle für eine bestimmte Zeitdauer annehmen; b) als Sicherheit ihre Koupons, Erlaubnisscheine und andere Urkunden zu hinterlegen; c) eine bestimmte Kommission für allen verkauften Gummi zu zahlen. Die Vorschläge sind nicht in allen Einzelheiten ganz verständlich; sie beweisen aber, welches Interesse man einer zentralen Verkaufsorganisation in Malaya entgegenbringt und ferner deutlich, daß die dortigen Europäerpflanzungen an der Produktionsbeschränkung nachdrücklich festhalten, in Abwehr gegen die anders gerichteten Bestrebungen der Chinesen.

Die englische Einfuhr an Rohgummi im Mai wird (in 100 lbs) amtlich auf 107 361 beziffert (gegen 109 704 im April ds. Js. und 97 666 im Mai 1923) und die Ausfuhr auf 131 498 (102 357 und 209 837). Im Vergleich zu April hat sich demnach die Einfuhr in geringem Maße, die Ausfuhr beträchtlich erhöht; gegenüber dem Vorjahrsmonat stieg die Einfuhr um ungefähr 10 Prozent, während die Ausfuhr -- infolge der gewaltigen Verringerung der Verladungen nach Amerika — einen Rückgang um etwa 37 Prozent aufwies. Die hauptsächlichsten Bestimmungsländer der Mai-Ausfuhr waren Frankreich 40 546 (36 341 und 31 894), Vereinigte Staaten von Nordamerika 39 029 (21 644 und 146 367), Deutschland 26 313 (18 948 und 5175), Italien 9314 (11 830 und 6573). Die Ausfuhr nach Frankreich, das an der Spitze der Statistik vor den Vereinigten Staaten steht, läßt eine bemerkenswerte Zunahme erkennen. Das Gleiche gilt in noch stärkerem Maße für Deutschland, das im Mai über das Fünffache der Menge des Vorjahrmonates und gegen April dieses Jahres ungefähr 40 Prozent mehr erhielt. Rußland fehlt auch in der Mai-Statistik. In den ersten fünf Monaten dieses Jahres stellte sich die englische Rohgummi-Einfuhr und -Ausfuhr (in 100 lbs) wie folgt:

	Einfuhr	Ausfuhr
Januar	134 738	158 014
Februar	127 120	161 666
März	130 264	136 949
April	109 704	102 357
Mai	107 361	131 498
	609 187	690 484

Die Ausfuhr überstieg die Einfuhr in der Berichtszeit mithin um 13 Prozent

Die Rohgummieinfuhr der Vereinigten Staaten von Nordamerika betrug nach den Berechnungen der Rubber Association of America im Mai 23 914 t (gegen 42 436 t im April dieses Jahres und 36 184½ t im Mai 1923). Darunter waren 22 466 t Pflanzungsgummi, von denen 20 534 t unmittelbar von den ostasiatischen Märkten (Singapore, Penang, Batavia, Belawan-Deli, Colombo usw.) und nur 1932 (9 Prozent) von England (London und Liverpool) kamen! Die Abnahme der Einfuhr im Mai gegenüber den Ankünften des Vorjahrmonates belief sich demnach auf 34 Prozent. Ein Vergleich mit der hohen Einfuhr im April dieses Jahres (44 Prozent) erscheint nicht angängig, weil (wie schon im letzten Bericht bemerkt) bedeutende, für März bestimmte Ladungen infolge verspäteter Ankunft der Dampfer erst im April eintrafen. Richtiger ist schon ein Vergleich mit dem monatlichen Durchschnitt in den Monaten Januar-April (28 390 t), der eine Verringerung um etwa 16 Prozent ergibt. In den ersten fünf Monaten dieses Jahres (und vergleichsweise von 1923) belief sich die Rohgummieinfuhr der Vereinigten Staaten wie folgt in t:

	1923	1924
Januar	31 197	21 611
Februar	24 220	31 763
März	33 916	17 752
April	31 588	42 436
Mai	36 184½	23 914
	157 105½	137 476

Gegenüber der Vorjahrszeit verringerten sich mithin die Ankünfte um ungefähr 12½ Prozent.

Was die Rohgummi-Ausfuhr von Niederländisch-Indien betrifft, so wurden nach den Berichten des holländischen Handelsministeriums im ersten Vierteljahr 1924 verschifft (in t) von Java und Madura 10 373 (8561), davon unter anderem nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika 6280 (5648), England 1799 (1311), Singapore 694 (376), Holland 629 (623) und über Belawan-Deli 9617 (9043), hiervon unter anderem nach den Vereinigten Staaten 7406 (4098), England 1091 (1305), Holland 452 (1512), Singapore 263 (571). Die Ausfuhr von Java und Madura nahm demnach gegenüber der Vorjahrszeit um 21 Prozent und die über Belawan-Deli um 6 Prozent zu. Die Gesamtausfuhr von Niederländisch-Indien an Rohgummi in den ersten drei Monaten dieses Jahres (und vergleichsweise 1923) wird wie folgt angegeben in t:

	1924	1923
Januar	13 735	11 010
Februar	13 268	10 135
März	13 664	11 985
	40 667	33 130

Hiernach hätte im Vergleich zum ersten Vierteljahr 1923 die Ausfuhr von Niederländisch-Indien um 23 Proz. zugenommen.

Die Rohgummiausfuhr über Para betrug nach einer Aufstellung von Berringer, Ohliger u. Cia. im April 911 811 kg und verteilte sich nach der Bestimmung wie folgt: New-York 544 890, Havre 168 707, Hamburg 80 653, Liverpool 58 807, Brasilien (Sul) 58 754 kg. A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 28. Juni 1924.

Die Marktlage ist in der vergangenen Woche unverändert geblieben, das Geschäft war wenig umfangreich und auf prompt greifbare Ware beschränkt. Gegen Schluß der Woche konnten sich die Preise leicht befestigen. Der Paramarkt ist stetig.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt: (ab Lager Hamburg per 1 engl. lb. netto, sofortige Kasse):

I. Latex Crepe	10½ d bis	10⅞ d
I. Ribbed Smoked Sheets	10⅜ d bis	10¾ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	9¾ d bis	10¼ d
Reine braune Crepe	9¾ d bis	10¼ d
Etwas borkige braune Crepe	9⅝ d bis	10 d
Dunkle Crepe	9⅝ d bis	10 d
Hard cure fine Para	10¾ d bis	11 d
Caucho Ball	7¾ d bis	8 d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d bis	3 sh 7 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 10 d bis	3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9½ d bis	10 d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 26. Juni 1924.

Das bessere Wetter hat ohne Zweifel zur Steigerung der Nachfrage seitens der Fabriken beigetragen. Wenn auch die Preise infolgedessen nur wenig in die Höhe gingen, ist doch die stagnierende und entmutigende Stimmung vom Markt gewichen. Die vergangene Saison hat etwas Vorsicht gegenüber den Fabriken gelehrt. Die Aenderung der Reifenform und die großen noch unverkauften Vorräte im Besitz der Händler verlangen, daß am Ende jeder Saison genaue Inventur gemacht wird bei den Fabriken sowohl als auch in den Rohgummilagern. Die Frage künftiger Warenbeschaffung muß sich bald einem Punkt nähern, wo es gefährlich ist, das Kaufen von der Hand in den Mund fortzusetzen. In New York gingen die Preise herauf, sheets auf 18¾ Cents, crepe auf 19¼ Cents. Singapore meldet deckungsbedürftigen Markt, so daß die Warebesitzer nicht zugänglich sind. Sheets galten 10½ d, crepe 11 d cif bei nächster Verschiffung. In London war der Pflanzungsgummimarkt ruhig. Crepe greifbar 10½ d bis 10⅜ d, Juli ebenso, Juli-September 10½ d bis 10⅝ d, Oktober-Dezember 10⅞ d bis 11 d, Januar-März 11¼ d bis 11⅜ d. Ribbed smoked sheet greifbar 10⅜ d bis 10½ d, Juli ebenso, Juli-September 10½ d bis 10⅝ d, Oktober-Dezember 10⅞ d bis 11 d, Januar-März 11¼ d bis 11⅜ d. Para-Markt ruhig. Hard fine greifbar 11 d, Juli-August ebenso, August-September 11¼ d. Soft fine greifbar 10¾ d, Juli-August ebenso, August-September 11 d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen).

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 27. Juni 1924.

Der Umsatz beschränkte sich auch diese Woche auf einige Loko-Partien und unbedeutende Geschäfte im Terminmarkt. Produzenten blieben fortgesetzt aus dem Markte. Die Preise waren durchweg so gut wie unverändert und der Schluß ist ruhig wie folgt: Hevea Crepe —,54½ fl., Sheets —,54 fl., loko; Hevea Crepe —,56½ fl., Sheets —,56 fl., Juli-September; Hevea Crepe —,57½ fl., Sheets —,57 fl., Oktober-Dezember.

Joosten & Janssen.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. In der vergangenen Berichtswoche blieb die Nachfrage von deutschen Spinnern gering, während das Ausland weiter als Käufer auftrat. Die Manipulation des Monates Juli in Newyork schreckt die Käufer ab, neue Engagements einzugehen, trotzdem bleibt die Basis stabil. Berichte über die neue Ernte in Amerika waren in der letzten Woche wesentlich besser und hatte dieses zur Folge, daß die Preise der neuen Ernte rückgängig waren.

Amerikanische Baumwolle.

Notierungen der letzten Woche (Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.)
Amerikanische fully middling good color 28 mm staple, loko:

am	27./6.	26./6.	25./6.	24./6.	23./6.	21./6.
1½ Uhr nachm.	33.36	33.—	32.19	32.01	32.59	32.64

Ostindische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 27. Juni 1924.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	11.95	11.60	11.25	10.90
Bengal	11.80	11.45	11.10	10.75
Bengal m. ginned	12.30	11.95	11.60	11.25
Khandeish m. ginned	—	12.55	12.10	11.65
Oomra Nr. II m. ginned	13.15	12.70	12.25	11.80
Oomra Nr. I m. ginned	13.40	12.95	12.50	12.05
Broach m. ginned	14.65	14.25	13.90	13.55
Surti Broach	16.40	16.00	15.65	15.30

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	14.25*	13.85*	—
Compta m. ginned	—	14.25*	13.85*	—
Western Madras	13.65	13.25	12.85	—
Northern Madras	—	13.65	13.25	—
Tinnivelly	—	15.20	14.80	—
Cambodia	—	—	15.25*	—

American Seed (Punjab) Ia . . 16.20*
„ „ „ IIa . . 15.50*

*) nominell.

Nr. 41 **Berlin,** den 11. Juli 1924 38. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

7. Juli 1924.

Die Marktlage hat sich in der ersten Juliwoche etwas gebessert und die Preise zogen um ungefähr ½ d an. Die Londoner Schlußkurse lauteten: Standard Crepe und Smoked Sheets greifbar 0/10⁷/₈, Juli desgleichen, August 0/11, Oktober-Dezember 0/11³/₈, Januar-März 0/11³/₄; Fine hard Para greifbar 0/11, August-September 0/11, September-Oktober 0/11¹/₄. Auch aus Singapore wurde ein festerer Markt gekabelt; Standardware greifbar 0/10, Juli-September 0/10¹/₈, Oktober-Dezember 0/10¹/₂. Batavia meldete Sheets Juli-August zu 54 Cent gefragt. Der Durchschnittspreis für Juni war in London 10,418 d und für die Zeit vom 1. Mai bis 2. Juli 10,659 d. Für den Rest des für die Stevenson-Regelung geltenden Vierteljahres bis Ende Juli ist ein Durchschnittspreis von 1 sh 2⁵/₈ d erforderlich, wenn der mit dem Mindestausfuhrzoll belegte Prozentsatz der Standarderzeugung nicht um 5 Proz. von 60 auf 55 Prozent gekürzt werden soll. Es ist also mit dieser Verringerung zu rechnen!

Die Londoner Vorräte zeigten im Juni folgende Veränderung (t):

Woche bis	Abladungen	Ablieferungen	Stocks
7. Juni	712	1095	51 096
14. Juni	549	846	50 799
21. Juni	1501	1235	51 065
28. Juni	627	717	50 975

Die hauptsächlichsten Schwankungen der Londoner Vorräte seit Januar 1923 spiegeln sich in den folgenden Zahlen (t) wieder:

6. Januar 1923	72 565
6. Februar 1923	73 165
25. August 1923	47 500
5. Januar 1924	59 641
28. Juni 1924	50 975

Die Vorräte der Händler betrugen in Singapore Ende April 1924 16 954 (gegen 20 989 zu Ende Januar) und in Penang 2121 (3406), zusammen 19 075 (24 395).

Sanderson & Co. sagen in ihrem letzten Wochenbericht inbetreff der Preisbesserung, daß Amerika, wie sich deutlich offenbare, nicht länger an der herrschenden Methode, seine Käufe zu rationieren, festhalten könne und stärker auf den Markt kommen müsse. — Es fragt sich aber, wie stark der Bedarf der amerikanischen Reifenherstellung gegenwärtig ist mit Rücksicht auf die Absatzstockungen und Betriebseinschränkungen innerhalb der Automobilindustrie. Die Verminderung des Autobaues in den Vereinigten Staaten ging deutlich auch aus den Auslassungen während des kürzlich in Detroit stattgefundenen Automobil-Weltkongresses hervor. In einem ausführlichen vor einigen Tagen in der „Kölnischen Zeitung" erschienenen Bericht über diese Veranstaltung (Auszug erscheint demnächst in der „Gummi-Zeitung") meint der Verfasser, „daß die wirtschaftliche Götterdämmerung, die so allmählich über Amerika hereinzubrechen droht, in erster Linie den Automobilmarkt zu treffen scheint". Es sei hier erwähnt, daß Ford im vorigen Monat das 10 000 000. Auto Modell T fertigstellte und daß die letzte Million dieser Wagen in 132 Arbeitstagen erzeugt wurde, was eine tägliche Produktion von 7575 Stück bedeutet!

Auf der Jahresversammlung der Dalkeith (Ceylon) Rubber Estates, Ltd., machte der Vorsitzende Mitteilung von einer neuen Verwendungsart von Gummi, d. h. von einer Patentanmeldung auf Oel aus Scrap-Gummi; das Oel soll sich sowohl für medizinische Zwecke wie auch als Betriebsstoff eignen. Hoffentlich verspricht man sich von dem „Scrap-Oel" nicht ebenso viel wie seinerzeit von dem Kautschuksamenöl.

Die krampfhaften, auf eine Abschaffung der Erzeugungseinschränkung abzielenden Bemühungen der chinesischen Pflanzer in Britisch-Malaya werden unentwegt fortgesetzt. Ende vorigen Monats wurde ein diesbezüglicher Antrag auf einer Sitzung des Singapore Legislative Council verhandelt, natürlich aber von dem Kolonial-Staatssekretär abgelehnt. Allem Anschein nach dreht der letztere den Spieß jetzt um, denn er beabsichtigt, die Kontrolle der Händler und Exporteure noch mehr zu verschärfen und härtere Strafen für Verstöße zu verhängen; für jeden Distrikt soll jetzt ein Oberaufseher tätig sein, ebenso ein besonderes Prüfungsamt. — Wie aus Kuala Lumpur weiter gekabelt wurde, beschäftigte sich am 3. Juli eine Pflanzer-Versammlung mit der Produktionsbeschränkung, billigte die bestehende Regelung einstimmig und verwarf scharf die abolitionistischen Gelüste der — wohl unter dem maßgebenden Einfluß von gewissen Händlergruppen stehenden — chinesischen Erzeuger, sowie deren Agitation. Man vertrat die Ansicht, daß in nicht langer Zeit die Holländer dazu übergehen würden, in Niederländisch-Indien die Kautschukausfuhr nach englischem Vorbild zu besteuern. Günstig beurteilt wurde die geplante Verkaufsorganisation, die, wie man erhofft, bald in Erscheinung tritt.

Die Rohgummi-Ausfuhr von Britisch-Malaya im Juni betrug insgesamt 18 084 t (gegen 19 674 t im Mai d. J. und 18 621 t im Juni 1923). Die Einfuhr aus fremden Gebieten belief sich im Berichtsmonat auf 7435 (7259 und 4957) t, so daß die Rein-Ausfuhr 10 649 (12 415 und 13 664) t ausmachte. Für das erste Halbjahr 1924 (und vergleichsweise 1923) ergibt sich in bezug auf die Gesamt-Ausfuhr und die Einfuhr aus fremden Gebieten die nachfolgende Uebersicht (tons):

	1923		1924	
	Ges.-Ausfuhr	Einfuhr	Ges.-Ausfuhr	Einfuhr
Januar . . .	22 871	4 358	23 848	8 867
Februar . .	19 907	4 089	19 395	7 440
März	23 646	5 108	22 294	8 269
April . . .	24 008	5 389	20 551	7 909
Mai	20 115	5 020	19 674	7 259
Juni . . .	18 621	4 957	18 084	7 435
	129 168	28 921	123 846	47 179

Es bleiben also als Rein-Ausfuhr (tons):

	1923	1924	
Januar	18 513	14 981	40 961
Februar	15 818	11 955	
März	18 538	14 025	
April	18 619	12 642	35 706
Mai	15 095	12 415	
Juni	13 664	10 649	
	100 247	76 667	

Im ersten Halbjahr hat die Einfuhr aus fremden Gebieten gegenüber der Vorjahrszeit um 63 Proz. zugenommen! Infolgedessen verringerte sich die Gesamt-Ausfuhr nur um nicht ganz 5 Prozent, obwohl die Rein-Ausfuhr als solche um mehr als 23 Prozent abnahm. Die Rein-Ausfuhr hat sich in den letzten drei Monaten dauernd verringert, und zwar im Juni gegenüber März um ungefähr ein Viertel. Es soll hier aber darauf aufmerksam gemacht werden, daß die Rein-Ausfuhr als Differenz der Gesamt-Ausfuhr und der Einfuhr aus fremden Gebieten angenommen wird. Die letztere besteht jedoch zum allergrößten Teil aus dem sehr feuchten niederländisch-indischen Eingeborenen-Kautschuk, der vor der Wiederausfuhr in Singapore durch Waschwerke usw. geht. Der beträchtliche Waschverlust ist bei der Berechnung der Rein-Ausfuhr nicht in Betracht gezogen, so daß die Rein-

Ausfuhr in Wirklichkeit nicht unwesentlich höher sein dürfte. — Die Gesamt-Ausfuhr von Britisch-Malaya im Juni verteilte sich wie folgt (tons, abgerundet):

Vereinigte Staaten von Nordamerika . .	11 712
Vereinigtes Königreich	2 787
Europäisches Festland	1 602
Japan	1 740
Britische Außenbesitzungen	226
Andere Länder	17
	18 084

Die Rohgummi-Ausfuhr über Para belief sich im Mai auf 983 617 kg und verteilte sich nach der Bestimmung folgendermaßen: New York 421 656, Havre 228 840, Marseille 132 867, Hamburg 74 592, Brasilien (Sul.) 60 946, Liverpool 43 316, Triest 15 790, Genua 5440, Rotterdam 170 kg. A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 5. Juli 1924.

Im Laufe der Woche konnten sich die Preise weiter leicht befestigen; trotzdem hielt sich das Geschäft in engen Grenzen. Abschlüsse kamen zustande in prompt greifbarem Standard Latex, abfallendem Latex, guten Ribbed Smoked Sheets und hellbraunen Crepes.

Der Para-Markt ist stetig.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt: (ab Lager Hamburg, per 1 engl. lb. netto, sofortige Kasse):

I. Latex Crepe	$10\frac{3}{4}$ d	bis	11 d
I. Ribbed Smoked Sheets	$10\frac{5}{8}$ d	bis	$10\frac{7}{8}$ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets . .	$9\frac{3}{4}$ d	bis	$10\frac{1}{2}$ d
Reine braune Crepe	$9\frac{3}{4}$ d	bis	$10\frac{1}{4}$ d
Etwas borkige braune Crepe	$9\frac{5}{8}$ d	bis	10 d
Dunkle Crepe	$9\frac{5}{8}$ d	bis	10 d
Hard cure fine Para	$10\frac{3}{4}$ d	bis	11 d
Caucho Ball	$7\frac{3}{4}$ d	bis	8 d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia .	3 sh 5 d	bis	3 sh 7 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia .	2 sh 10 d	bis	3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	$9\frac{1}{2}$ d	bis	10 d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 3. Juli 1924.

Seit Ende letzter Woche haben sich die Preise erheblich gebessert. Damit ist aber das Geschäft selbst nicht besser geworden; vielmehr ist verfügbare Ware knapp, besonders crepe, nicht nur in London, sondern auch in New York. Dort ist ein deckungsbedürftiger Markt. Leider sind wir noch nicht am Ende der Depression in der amerikanischen Industrie, von der alle Industriezweige infolge des Stillstands der Bautätigkeit betroffen sind. New York ist sehr empfindlich; doch zeigt die Börse festes Vertrauen, und diese Stimmung verteilt sich auch auf andere Märkte. Die Ware ist knapp und die Taktik der Gummi-Verkäufer zeigt sich in dem Ergebnis, daß crepe auf $20\frac{1}{2}$ cents steht und sheets auf $19\frac{1}{4}$. Singapore ging gleichfalls aufwärts auf $10\frac{7}{8}$ d für sheets und $11\frac{3}{8}$ d für crepe bei sofortiger Verladung cif. In London war der Markt fest bei höheren Preisen. Crepe greifbar $10\frac{3}{4}$ d bis 11 d; August $10\frac{7}{8}$ bis $11\frac{1}{8}$ d; September $11\frac{1}{8}$ bis $11\frac{1}{4}$ d; Oktober-Dezember $11\frac{3}{8}$ bis $11\frac{1}{2}$ d; Januar März $11\frac{5}{8}$ bis $11\frac{7}{8}$ d. Ribbed smoked sheet greifbar $10\frac{3}{4}$ bis $10\frac{7}{8}$ d; August 11 bis $11\frac{1}{8}$ d; September $11\frac{1}{8}$ d bis $11\frac{1}{4}$ d; Oktober-Dezember $11\frac{1}{4}$ bis $11\frac{1}{2}$ d; Januar-März $11\frac{5}{8}$ bis $11\frac{3}{4}$ d. Para-Markt unverändert. Hard fine greifbar 11 d; August-September 11 d; September-Oktober $11\frac{1}{4}$ d. Soft fine greifbar $10\frac{3}{4}$ d; August-September $10\frac{1}{2}$ d; September-Oktober $10\frac{1}{2}$ d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen).

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 4. Juli 1924.

Endlich ist etwas mehr Leben in den Markt gekommen, obwohl nur in bescheidenem Maße. Nach einigen noch stillen Tagen stieg der Preis plötzlich und eine Anzahl loko und einige cif. Partien konnten günstig verkauft werden.

Auch im Terminmarkt fanden wieder einige Geschäfte statt, sowie für Lieferung Januar/März zu $61\frac{1}{2}$ und 61 cent.

Der Schluß ist aber schon wieder etwas niedriger, wie folgt: Hevea Crepe —,56 fl., Sheets —,56 fl. loko; Hevea Crepe —,59 fl., Sheets —,$58\frac{1}{2}$ fl. Oktober/Dezember; Hevea Crepe —,$60\frac{1}{2}$ fl., Sheets —,60 fl. Januar/März.

Joosten & Janssen.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. In letzter Woche kamen etwas mehr Nachfragen vom Inlande, doch blieben die Umsätze gering. Der Bureaubericht schätzte den Stand der Ernte per 25. Juni 1924 auf 71,2 % und brachte einen Preisrückgang von etwa 100 Punkten.

Amerikanische Baumwolle.

Notierungen der letzten Woche (Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.) Amerikanische fully middling good color 28 mm staple, loko:

am	4./7.	3./7.	2./7.	1./6.	30./6.	28./6.
$1\frac{1}{2}$ Uhr nachm.	32.11	32.23	33.30	32.56	32.90	33.13

Ostindische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 4. Juli 1924.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	11.95	11.60	11.25	10.90
Bengal	11.80	11.45	11.10	10.75
Bengal m. ginned	12.30	11.95	11.60	11.25
Khandeish m. ginned . . .	—	12.55	12.10	11.65
Oomra Nr. II m. ginned . .	13.15	12.70	12.25	11.80
Oomra Nr. I m. ginned . .	13.40	12.95	12.50	12.05
Broach m. ginned	14.65	14.25	13.90	13.55
Surti Broach	16.40	16.00	15.65	15.30

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	14.25*	13.85*	—
Compta m. ginned	—	14.25*	13.85*	—
Western Madras	13.65	13.25	12.85	—
Northern Madras	—	13.65	13.25	—
Tinnivelly	—	15.20	14.80	—
Cambodia	—	—	15.25*	—

American Seed (Punjab) Ia . . 16.20*
„ „ „ IIa . . 15.50*

Bremens Baumwoll-Statistik für Juni 1924 (in Ballen):

	Einfuhr				Ausfuhr				Vorrat		
	Im Monat Juni 1924	Seit 1. Aug. 1923	Im Monat Juni 1923	Seit 1. Aug. 1922	Im Monat Juni 1924	Seit 1. Aug. 1923	Im Monat Juni 1923	Seit 1. Aug. 1922	Am 30. Juni 1924	Am 1. Aug. 1923	Am 30. Juni 1923
Nordamerikanische	54 558	1 227 792	47 553	909 184	54 937	1 140 779	69 286	1074 079	117 729	307 6	29 386
Ostindische	2 994	30 033	5 415	28 354	2 681	32 777	3 089	17 658	8 443	11 258	11 673
Sonstige . .	471	8 268	1 763	8 771	—	11 519	118	6 473	1 468	4 648	3 768
	58 023	1 266 093	54 731	946 309	57 618	1 185 075	72 493	1098 160	127 640	46 622	44 827

Schwimmend für Bremen Ende Juni etwa 25 000 Ballen.

*) nominell.

Nr. 43 Berlin, den 25. Juli 1924 38. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

21. Juli 1924.

Der Preis für beste Pflanzerware erreichte den 1 sh - Stand, um dann wieder nachzugeben. Die **Preisentwicklung** für Standard Crepe greifbar in London verlief in der letzten Woche wie folgt:

14. Juli	$11^7/_8$ d bis $11^3/_4$ d
15. „	$11^5/_8$ d
16. „	$11^3/_4$ d bis 1 sh
17. „	1 sh
18. „	$11^7/_8$ d
19. „	$11^3/_4$ d

Aus Singapore wurde gemeldet, daß die dortigen **Vorräte** der Händler am 30. Juni 13 902 t und die in Penang 2057 t betrugen gegen 16 954 und 2121 t zu Ende April und 20 989 und 3406 t zu Ende Januar; es ist also eine merkliche Abnahme festzustellen.

Im House of Commons wurde am 14. d. M. der Kolonialstaatssekretär von einem Abgeordneten interpelliert, ob ihm bekannt sei, daß der Gouverneur der Straits von Pflanzern und Händlern zwei Petitionen auf Abschaffung der **Produktionsbeschränkung** zur Weiterleitung erhalten habe, und ob diese Anträge noch nicht eingegangen seien, bzw. aus welchem Grunde man sie in Singapore festhalte. Staatssekretär Thomas erwiderte, daß er von den fraglichen Petitionen bisher nichts gehört habe, daß sie ihm aber jedenfalls nach den Bestimmungen sofort mit einem Berichte des Gouverneurs übermittelt würden.

Die **englische Einfuhr an Rohgummi** belief sich im Juni (in 100 lbs.) auf 92 766 (gegen 107.361 im Mai) und die Ausfuhr auf 100 605 (131 498). Für die ersten 6 Monate ergibt sich folgende Uebersicht:

	Einfuhr	Ausfuhr
Januar	134 738	158 014
Februar	127 120	161 666
März	130 264	136 949
April	109 704	102 357
Mai	107 361	131 498
Juni	92 766	100 605

Hiernach betrug im ersten Halbjahr 1924 die Einfuhr 701 953 (gegen 749 844 in der Vorjahrszeit und 732 294 in der ersten Hälfte von 1922) und die Ausfuhr 791 089 (948 009 und 643 808); gegenüber dem ersten Halbjahr 1923 nahm mithin die Einfuhr um 6 Prozent und die Ausfuhr um 17 Prozent ab. Die wichtigsten **Herkunftsländer der Einfuhr** im ersten Halbjahr von 1924 (und vergleichsweise von 1923 und 1922) waren:

	erstes Halbjahr		
	1922	1923	1924
Straits Settlements	145 913	314 432	275 470
Federated Malay States	306 629	153 203	134 768
Ceylon	106 005	107 762	97 767
Niederländisch-Indien	75 880	67 096	83 583
Britisch-Indien	41 257	43 416	46 827
Brasilien	37 777	37 762	36 554

Während sich im Vergleich zur Vorjahrszeit die Einfuhr im ersten Halbjahr aus Britisch-Malaya (Straits Settlements und Federated Malaya States zusammen) um ungefähr 12 Prozent und aus Ceylon um 9 Prozent verringerte, nahmen die Ankünfte aus Niederländisch-Indien um nicht ganz 25 Prozent zu. Der Bestimmung nach verteilte sich die **Ausfuhr** wie folgt:

	erstes Halbjahr		
	1922	1923	1924
Rußland	657	9 669	8 953
Schweden, Norwegen und Dänemark	7 296	8 833	16 854
Deutschland	103 864	70 132	32 891
Belgien	15 794	19 443	21 674
Frankreich	146 886	183 940	218 346
Spanien	5 575	2 334	4 875
Italien	27 156	45 913	56 927
Oesterreich	1 575	1	2 264
Ungarn	27	451	456
Andere Länder in Europa	15 337	9 159	12 711
V. St. Nordamerika	309 719	565 275	319 167
Kanada	6 288	28 801	40 866
Andere Länder	3 634	4 058	5 105
	643 808	948 009	791 089

Wesentlich war im Vergleich zur Vorjahrszeit die Verringerung der Verschiffungen nach Nordamerika und zwar um etwa 44 Prozent, während unter anderem die Verladungen nach Frankreich um 19 Prozent und nach Deutschland um 18 Prozent stiegen.

Nach dem soeben erschienenen Jahresbericht der Internationalen Vereeniging voor de Rubber- en andere Cultures in Nederlandsch-Indie betrug die gesamte **Rohgummiausfuhr von Niederländisch-Indien** im Vorjahre 139 755 t gegen 103 616 t in 1922 und 73 505 t in 1921. Die beträchtliche Zunahme der Verschiffungen im letzten Jahre ist in der Hauptsache dem Anwachsen der Ausfuhr aus den Eingeborenen-Pflanzungen zuzuschreiben, wie aus der folgenden Uebersicht hervorgeht:

	Gesamt-Ausfuhr	Darunter Kautschuk aus: Europäer- usw. Pflanzungen	Eingeborenen-Pflanzungen	Anteil in Proz. d. Eingeborenen-Pflanzungen an d. Ges.-Ausfuhr
1921	73 505	67 507	5 998	8 %
1922	103 616	78 099	25 517	25 %
1923	139 755	86 651	53 104	38 %

A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 19. Juli 1924.

Während der vergangenen Woche zeigte der Markt eine nicht unbedeutende Aufwärtsbewegung; trotzdem hielt sich das Inlandsgeschäft weiterhin in mäßigen Grenzen. Wie verlautet, haben von England einige Kauf-Orders vorgelegen, was auf die niedrigen Preise der hiesigen ersten Hand zurückzuführen ist. Größere Umsätze fanden in Ribbed Smoked Sheets und Latex Crepe statt.

Der Para-Markt befestigte sich weiterhin bei lebhaftem Abladungsgeschäft. Loko $11^1/_8$ d, Abladungsware 11 bis $11^1/_8$ d.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt: (ab Lager Hamburg, per 1 engl. lb. netto, sofortige Kasse):

I. Latex Crepe	11½ d bis 12¼ d
I. Ribbed Smoked Sheets	11³/₈ d bis 11⁷/₈ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	10¾ d bis 11 d
Reine braune Crepe	10⁵/₈ d bis 11 d
Etwas borkige braune Crepe	10⁵/₈ d bis 10¾ d
Dunkle Crepe	10⁵/₈ d bis 10¾ d
Hard cure fine Para	10⁷/₈ d bis 11¼ d
Caucho Ball	7½ d bis 8 d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d bis 3 sh 7 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 10 d bis 3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9¾ d bis 10¼ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 17. Juli 1924.

Nunmehr haben wir den 1 shilling-Stand erreicht und zwar nach heftigem Kampf gegen die Aufwärtsbewegung der Preise. Man kann im allgemeinen zugeben, daß das Steigen der Werte ursprünglich spekulativer Art war und nicht ein Aufwachen des Geschäfts zu neuen Taten. Dies Gesicht ist den meisten Märkten eigen und bezeichnet den Eifer des Kapitals, zu arbeiten, wenn die Werte entweder zu hoch oder zu niedrig erscheinen. Vorsicht ist jedenfalls nötig, so lange die Gummiwarenfabriken überall noch nicht auf die neue Lage eingestellt sind. Ueberproduktion macht die Aussicht auf gewinnbringende Geschäfte ungewiß. Amerikanische Fabriken haben die bisherige Zahlungsweise durchstrichen und verlangen Bezahlung bei Auftragserteilung. Vielleicht ist das eine Maßnahme, die mit dem Ende der Saison zu tun hat, um klar vorausblicken zu können und klar vor den neuen Bahnen zu stehen, die nunmehr einzuschlagen sein werden. New York ging auf 22¹/₈ cents für sheets, Singapore auf 1 sh ¼ d für sheets oder crepe cif bei sofortiger Verladung. In London war der Markt in Pflanzungskautschuk lebhafter. Crepe greifbar 11¾ d bis 1 sh; August 11⁷/₈ d bis 1 sh; September 1 sh bis 1 sh ¹/₈ d; Oktober-Dezember 1 sh ¼ d bis 1 sh ½ d; Januar-März 1 sh ½ d bis 1 sh ¾ d. Ribbed smoked sheet greifbar 11¾ d bis 1 sh; August 11⁷/₈ d bis 1 sh; September 1 sh ¹/₈ d bis 1 sh ¼ d; Oktober-Dezember 1 sh ¼ d bis 1 sh ¾ d; Januar-März 1 sh ½ d bis 1 sh ¾ d. Para-Markt fester. Hard fine greifbar 11¾ d; August-September 11¾ d; September-Oktober 1 sh. Soft fine greifbar 11 d; August-September ebenso; September-Oktober 11¼ d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen.)

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 18. Juli 1924.

Es ist wieder eine bedeutende Steigung zu verzeichnen, wovon einige Produzenten Gebrauch machten, um einige größere Posten Lokoware und für Abladung von drüben günstig zu verkaufen. Auch in zweiter Hand war der Umsatz in loko und cif Partien lebhafter, aber der Terminmarkt blieb vernachlässigt.

Nach einigen kleinen Schwankungen ist der Markt augenblicklich schwach, ungefähr 2 cents unter den Höchstpreisen, wie folgt: Hevea Crepe —,61 fl., Sheets —,60½ fl. loko; Hevea Crepe —,64 fl., Sheets —,63½ fl. Oktober/Dezember; Hevea Crepe —,65½ fl., Sheets —,65 fl. Januar/März.

Joosten & Janssen.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. In der Berichtswoche war das Geschäft mit dem Inlande ruhig. Vom Auslande bestand Nachfrage, teilweise auch für neue Ernte.

Amerikanische Baumwolle.

Notierungen der letzten Woche (Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.)
Amerikanische fully middling good color 28 mm staple, loko:

am	18./7.	17./7.	16./7.	15./7.	14./7.	12./7.
1½ Uhr nachm.	32.74	31.94	31.71	31.98	31.91	31.29

Ostindische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 18. Juli 1924.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	11.70	11.35	11.00	10.65
Bengal	11.55	11.20	10.85	10.50
Bengal m. ginned	12.05	11.70	11.35	11.00
Khandeish m. ginned	—	12.30	11.85	11.40
Oomra Nr. II m. ginned	12.90	12.45	12.00	11.55
Oomra Nr. I m. ginned	13.15	12.70	12.25	11.80
Broach m. ginned	14.40	14.00	13.65	13.30
Surti Broach	16.15	15.75	15.40	15.05

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	14.00*	13.60*	—
Compta m. ginned	—	14.00*	13.60*	—
Western Madras	13.40	13.00	12.60	—
Northern Madras	—	13.40	13.00	—
Tinnivelly	—	14.95	14.55	—
Cambodia	—	—	15.00*	—

American Seed (Punjab) Ia . . 15.95*
„ „ „ IIa . . 15.25*

*) nominell.

Nr. 44 Berlin, den 1. August 1924 38. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

28. Juli 1924.

Der **Preis** für beste Pflanzerware in London hielt sich die ganze Woche hindurch auf und über 1 sh und zog zum Schluß weiter an. Die **Preisentwicklung** für Standard Crepe greifbar in London verlief wie folgt:

21. Juli	1/0
22. „	1/0
23. „	1/1/8
24. „	1/0
25. „	1/0
26. „	1/1/4

Die Schlußnotierungen in London lauteten weiter: August 1/1/4, Oktober-Dezember 1/5/8, Januar-März 1/3/4, Fine hard Para greifbar 1/0, August-September 1/0, September-Oktober 1/1/4, Caucho greifbar 0/7 1/2, August-September 0/7 1/2, September-Oktober 0/7 3/4. Die **Londoner Vorräte** sind wieder etwas gestiegen, wie aus der nachstehenden Uebersicht (tons) hervorgeht:

Woche bis	Abladungen	Ablieferungen	Stocks
28. Juni	627	717	50 975
5. Juli	1005	878	51 013
12. „	816	905	51 013
19. „	1314	821	51 506

Ueber die **Lage** urteilen Sanderson & Co. in ihrem letzten Wochenbericht auszugsweise folgendermaßen: Beträchtliche Geschäfte wurden in Lokoware und für Abladung getätigt, und der Grundzug war eine gute Nachfrage seitens Amerikas, besonders auf nahe Sicht. Auch Deutschland ist für geringere Sorten auf den Markt gekommen und hat zur Besserung der Lage geholfen. Das Ergebnis war, daß die Erzeuger heute weit günstiger gestellt sind als noch vor wenigen Wochen, um sich irgend einem Angriff auf die Preise widersetzen zu können, und in dieser Hinsicht ist der Markt finanziell stärker. Die neuerliche Aufwärtsbewegung erfolgte ziemlich schnell und nach der Ansicht gesund Denkender eigentlich zu schnell. Deshalb mag ein leichter Rückschlag möglich sein und würde vielleicht im Interesse derjenigen liegen, die einen etwaigen höheren Preisstand wünschen. Gleichzeitig haben wir in Betracht zu ziehen, daß Amerika, das zu Beginn auf die Preisentwicklung langsam reagierte, jetzt in bezug auf die Preise völlig gleich steht und offenbar Gummi braucht. Das ist nicht völlig überzeugend und mag einfach bedeuten, daß gewisse Händler in den Vereinigten Staaten an greifbarer Ware knapp sind. Andererseits hat man zu beachten, daß der amerikanische Einkauf stets geeignet ist, Erzeuger irre zu führen, weil das System der Massenerzeugung Produktion auf Lager bedeutet, gegenüber dem gesünderen Prinzip der Herstellung auf Order. So ist der Wechsel von Volldampfarbeit auf Untätigkeit und umgekehrt in Amerika weit ausgeprägter als anderswo.

Hinsichtlich der **Produktionsbeschränkung** brachte das bekannte „Algemeen Handlesblad" (Amsterdam) nach einer niederländisch-indischen Zeitung „aus guter Quelle" die interessante Nachricht, daß Ceylon bestrebt sei, sich von der Regelung zurückzuziehen, und daß die Straits dann folgen würden. Ob hier nicht der Wunsch der Vater des Gedankens ist? Allerdings hat man immer gehört, daß die Ceylonpflanzer bei weitem nicht in dem Maße Freunde des Stevenson-Schemas sind, wie die in Malaya.

In ihrer, besonders Kautschuk gewidmeten Nummer vom 25. Juli kommen Financial Times (London) unter der Ueberschrift „The Future of Rubber. — American Fears of a Shortage" auf Auslassungen der Rubber Association of America über **Rohgummi-Erzeugung und -Verbrauch der** Welt bis 1930 zurück. Nach den Schätzungen der R. A. A., die wir wahrscheinlich noch an anderer Stelle referieren werden, sollte von 1928 ab Rohgummimangel einsetzen, der 1930 rund 60 000 tons betragen würde.

Die **Rohgummiverschiffungen von Singapore** beliefen sich in der ersten Hälfte des Juli auf 10 730 tons gegen 9190 tons im gleichen Zeitraum von Juni.

Die **Rohgummiausfuhr aus Südindien** betrug im 1. Vierteljahr von 1924 insgesamt 15 430 254 lbs (gegen 12 499 174 lbs in der Vorjahrszeit und 11 014 534 lbs im 1. Quartal von 1922). Von der für 1924 gemeldeten Menge gingen 7 415 322 lbs nach England und 1 952 536 lbs nach den Vereinigten Staaten.

A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 26. Juli 1924.

Der Markt war in der Berichtswoche leichten Schwankungen unterworfen, verkehrte aber in stetiger Haltung. Umsätze fanden statt in Ribbed Smoked Sheets, Latex Crepe und dünnen braunen Crepes.

Der Para-Markt zeigte eine weitere Befestigung. Loko 11 1/4 bis 11 1/2 d. Abladungsware 11 1/2 bis 11 3/4 d.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt (ab Lager Hamburg, per 1 engl. lb. netto, sofortige Kasse):

I. Latex Crepe	12 d	bis	12 1/4 d
I. Ribbed Smoked Sheets	11 3/4 d	bis	12 d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	11 1/8 d	bis	11 3/8 d
Reine braune Crepe	11 1/4 d	bis	11 1/2 d
Etwas borkige braune Crepe	11 d	bis	11 1/4 d
Dunkle Crepe	10 3/4 d	bis	11 d
Hard cure fine Para	11 1/4 d	bis	11 1/2 d
Caucho Ball	7 3/4 d	bis	8 d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d	bis	3 sh 7 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 10 d	bis	3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9 3/4 d	bis	10 1/4 d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 24. Juli 1924.

Die Preise der vergangenen Woche hielten sich fest, nicht viel über 1 sh das Pfund. Gute Geschäfte wurden in braunen crepes gemacht, auch mit noch zu erwartender Ware; andererseits blieb die Nachfrage der Fabriken ruhig. Die Nachfrage nach Lieferung cif New York war gut, doch nicht immer in vollem Gang. Der Dollarpreis ist höher als in der letzten Woche, was wohl auf der Besserung des Wechselkurses beruht. Wert 23 cents für crepe und 22 3/8 cents für sheets. Singapore steht auf 1 sh 1/2 d für sheets und 1 sh 5/8 d für crepe. Colombo rechnet für crepe 1 sh 15/16 d nächste Lieferung zu cif Bedingungen. Die allgemeine Aussicht ist ganz ungewiß und im wesentlichen abhängig davon, wie sich demnächst die politische Lage gestalten wird. In London war der Markt in Pflanzungskautschuk ruhig. Crepe greifbar 1 sh bis 1 sh 1/8 d; August ebenso; September 1 sh 1/8 d bis 1 sh 1/4 d; Oktober-Dezember 1 sh 3/8 d bis 1 sh 1/2 d; Januar-März 1 sh 3/4 d bis 1 sh 1 d. Ribbed

smoked sheet greifbar 11 7/8 d bis 1 sh, August ebenso; September 1 sh bis 1 sh 1/8 d; Oktober-Dezember 1 sh 1/4 d bis 1 sh 3/8 d; Januar-März 1 sh 3/4 d bis 1 sh 7/8 d. Para-Markt unverändert. Hard fine greifbar 1 sh; August-September 1 sh; September-Oktober 1 sh 1/4 d. Soft fine greifbar 11 1/4 d; August-September und September-Oktober 11 1/4 d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen.)

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 25. Juli 1924.

Die Preisschwankungen waren diese Woche sehr beschränkt und demzufolge blieb der Umsatz im allgemeinen ziemlich klein. Nur einen Tag war der Handel, besonders für loko und cif lebhaft. Für fob Indien bestand gute Nachfrage, doch das Angebot darin war ganz gering.

Die Stimmung auf dem Terminmarkt war lustlos und nur einige Kontrakte Oktober/Dezember wurden abgeschlossen; der höchste Preis war —,66 fl.

Der Schluß ist eher etwas flauer zu genau denselben Preisen, wie in voriger Woche, nämlich: Hevea Crepe —,61 fl., Sheets —,60½ fl. loko; Hevea Crepe —,64 fl., Sheets —,63½ fl. Oktober-Dezember; Hevea Crepe —,65½ fl., Sheets —,65 fl. Januar/März.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 26. Juli 1924.

In der letzten Berichtswoche zeigte der Wachsmarkt ein teilweise etwas lebhafteres Bild, wenn auch die Lage nach wie vor wesentlich durch die allgemeine Geldknappheit beeinflußt wird.

Paraffin. Die im Markt befindlichen Partien sind durchweg in festen Händen und die Notierungen ziehen, beeinflußt durch steigende Preise der Produktionsländer, wie vorausgesehen, an.

Ceresin ist unverändert.

Japanwachs ist infolge demnächst erwarteter größerer Ankünfte abgeschwächt.

Karnaubawachs ist bei unveränderten Preisen ohne Geschäft. Ich notiere freibleibend: Paraffin, weiß, amerik., in Tafeln 50/52° 11,75 bis 12,50 $ per 100 kg, Paraffinschuppen weiß, amerik., 50/52° 10,75 bis 11,50 $ per 100 kg, Ceresin, naturgrau, 54/56° 17,50 bis 18,50 $ per 100 kg, Ceresin weiß, 54/56° 17,75 bis 19 $ per 100 kg, Japanwachs, erste drei Marken 80/- bis 92/- sh per cwt., Karnaubawachs, kurantgrau 110/- bis 117/- sh per cwt., Karnaubawachs, fettgrau 105/- bis 107/- sh per cwt., alles per 100 kg ab Lager Hamburg, unverzollt. Ceresin verzollt, brutto für netto einschl. Verpackung. Der Zoll für Paraffin und Ceresin beträgt 10 Gm. und für Japanwachs 15 Gm. per 100 kg.

Vaseline ist gut gefragt. Vaseline technisch, hellgelb, garantiert harz- und säurefrei 45 Gm. per 100 kg netto einschl. Faß, verzollt ab Lager Hamburg. Bericht der Firma Willy L. Wolff.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 26. Juli 1924. Das Geschäft mit dem Inlande war weiter ruhig. Vereinzelt bestand Nachfrage für neue Ernte.

Amerikanische Baumwolle.

Notierungen der letzten Woche (Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.)
Amerikanische fully middling good color 28 mm staple, loko:

am	25./7.	24./7.	23./7.	22./7.	21./7.	19./7.
1½ Uhr nachm.	34.10	34.64	32.93	33.31	31.88	32.31

Ostindische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 25. Juli 1924.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	11.70	11.35	11.00	10.65
Bengal	11.55	11.20	10.85	10.50
Bengal m. ginned	12.05	11.70	11.35	11.00
Khandeish m. ginned . . .	—	12.30	11.85	11.40
Oomra Nr. II m. ginned . .	12.90	12.45	12.00	11.55
Oomra Nr. I m. ginned . .	13.15	12.70	12.25	11.80
Broach m. ginned	14.40	14.00	13.65	13.30
Surti Broach	16.15	15.75	15.40	15.05

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	14.00*	13.60*	—
Compta m. ginned	—	14.00*	13.60*	—
Western Madras	13.40	13.00	12.60	—
Northern Madras	—	13.40	13.00	—
Tinnivelly	—	14.95	14.55	—
Cambodia	—	—	15.00*	—

American Seed (Punjab) Ia . . 15.95*
„ „ „ IIa . . 15.25*

*) nominell.

Nr. 45 Berlin, den 8. August 1924 38. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

4. August 1924.

Der Preis für beste Pflanzerware ging in der abgelaufenen Woche noch etwas in die Höhe, hielt sich in den letzten Tagen vom Juli auf 1 sh ½ d und zog am 1. August weiter auf 1 sh ⅝ d an. Die **Preisentwicklung** für Standard-Crepe greifbar in London verlief wie folgt (am 2. und 4. August ist der offizielle Markt in London geschlossen):

28. Juli	1 sh ¼ d bis 1 sh ½ d
29. Juli	1 sh ½ d
30. Juli	1 sh ½ d
31. Juli	1 sh ½ d
1. August	1 sh ⅝ d

Vergleicht man den niedrigsten Stand vom Juli am 1. d. M. mit dem höchsten am Schluß d. M., so ergibt sich eine **Aufwärtsbewegung** um über 2 d. Die nachfolgende Uebersicht gibt die Höchst- und Niedrigstkurse in den Monaten Januar bis Juli von 1924 wieder:

	Höchst	Niedrigst
Januar	1 sh 2⅜ d	1 sh 1¾ d
Februar	1 sh 2 d	1 sh 1⅝ d
März	1 sh 1⅝ d	11½ d
April	1 sh ⅞ d	1 sh ¼ d
Mai	1 sh ¼ d	9⅝ d
Juni	10⅞ d	10⅛ d
Juli	1 sh ½ d	10⅜ d

Mit dem 1. August ist die **Produktionsbeschränkung** nach der Stevensonregelung in ein neues Stadium getreten, da mit diesem Tage der mit dem Mindestausfuhrzoll belegte Prozentsatz der Standarderzeugung der Pflanzungen für das Vierteljahr August-Oktober von 60 auf 55 Prozent herabgesetzt wurde, weil der Durchschnittspreis in den Monaten Mai-Juli unter 1 sh blieb. Hält sich in dem laufenden Restriktionsquartal der Preis unter 1 sh 3 d, so erfolgt für die Monate November-Januar eine weitere Verkürzung auf 50 Prozent der Standarderzeugung, und, wenn der durchschnittliche Preis von 1 sh 3 d auch in dieser Periode nicht erzielt wird, für das Quartal Februar-April 1925 wiederum eine Verringerung auf 45 Prozent und so fort. Man sieht, daß das Stevensonschema jetzt erst recht wirksam zu werden verspricht.

Hierüber hat die bekannte englische Maklerfirma Lewis & Peat interessante Berechnungen erscheinen lassen, auf die wir nachstehend eingehen. Als gesamte **Standarderzeugung** der in Betracht kommenden Gebiete wurde der vorjährige Satz von 335 000 tons angenommen, so daß ein Abgang von 5 Prozent rund 16 000 t im Jahre oder 4000 t für das Quartal ausmacht. Bleibt der Durchschnittspreis bis Ende April 1925 unter 1 sh 3 d, um dann diese Grenze zu überschreiten, so ergibt sich folgendes Bild:

Durchschnittspreis im Quartal		Erlaubte Ausfuhr	%*)	Verring.(t)
Mai-Juli 1924	unter 1 sh	Aug.-Okt.	55	4 000
August-Oktober 1924	„ 1 sh 3 d	Nov.-Jan.	50	8 000
Nov.-Jan. 1924/1925	„ 1 sh 3 d	Febr.-April	45	12 000
Febr.-April 1925	„ 1 sh 3 d	Mai-Juli	40	16 000
Mai-Juli 1925	1 sh 3 d o. mehr	Aug.-Okt.	45	12 000
Aug.-Okt. 1925	1 sh 3 d o. mehr	Nov.-Jan.	50	8 000
Nov.-Jan. 1925/1926	1 sh 3 d o. mehr	Febr.-April	55	4 000
Febr.-April 1926	1 sh 3 d o. mehr	Mai-Juli	60	—
Verringerung in 21 Monaten (August 1924 bis April 1926)				64 000

*) Gleich dem mit dem Mindestausfuhrzoll belegten Prozentsatz der Standarderzeugung.

Nimmt man an, daß August-Oktober 1925 und November-Januar 1925/1926 ein Durchschnittspreis von 1 sh 6 d erreicht wurde, — entsprechend einem Prozentsatz von 55 für November-Januar 1925/1926 und von 60 für Februar-April 1926 — so verkürzt sich der Abbau in den 21 Monaten auf 52 000 t. — Die nachfolgende Tabelle berücksichtigt ein Steigen des Preises auf einen Durchschnittskurs von oder über 1 sh 3 d schon im Vierteljahr Februar-April 1925:

Durchschnittspreis im Quartal		Erlaubte Ausfuhr	%	Verring.(t)
Mai-Juli 1924	unter 1 sh	Aug.-Okt.	55	4 000
Aug.-Okt. 1924	„ 1 sh 3 d	Nov.-Jan.	50	8 000
Nov.-Jan. 1924/1925	„ 1 sh 3 d	Febr.-April	45	12 000
Febr.-April 1925	1 sh 3 d o. mehr	Mai-Juli	50	8 000
Mai-Juli 1925	1 sh 3 d o. mehr	Aug.-Okt.	55	4 000
Aug.-Okt. 1925	1 sh 3 d o. mehr	Nov.-Jan.	60	—
Verringerung in 15 Monaten (August 1924 bis Oktober 1925)				36 000

Betrug der Durchschnittspreis im Mai-Juli 1925 1 sh 6 d, — entsprechend einem Prozentsatz von 60 für August-Oktober 1925 — so stellt sich die Verringerung in 12 Monaten auf 32 000 t. — Sollte der Preis nur bis Ende Oktober unter 1 sh 3 d bleiben, so würde das Schema folgendermaßen arbeiten:

Durchschnittspreis im Quartal		Erlaubte Ausfuhr	%	Verring.(t)
Mai-Juli 1924	unter 1 sh	Aug.-Okt.	55	4 000
Aug.-Okt. 1924	„ 1 sh 3 d	Nov.-Jan.	50	8 000
Nov.-Jan. 1924/1925	1 sh 3 d o. mehr	Febr.-April	55	4 000
Febr.-April 1925	1 sh 3 d o. mehr	Mai-Juli	60	—
Verringerung in 9 Monaten (August 1924 bis April 1925)				16 000

Es braucht nicht gesagt zu werden, daß die obigen Berechnungen auf verhältnismäßig weite Sicht theoretisch sind, aber jedenfalls den Wert der englischen Restriktionspolitik deutlich beleuchten. Man schätzt im übrigen, daß die niederländisch-indischen Pflanzungen, die sich der Produktionsbeschränkung freiwillig unterworfen haben, im Vierteljahr August-Oktober die Ausbeute um 4000 bis 5000 t verringern werden.

Ueber die chinesische **Agitation gegen die Produktionsbeschränkung** veröffentlichten die „Financial Times" in ihrer Nummer vom 1. August einen zusammenfassenden Bericht ihres Korrespondenten in Kuala-Lumpur. Wie hier gesagt wird, haben die in Malaya ansässigen Chinesen in einer öffentlichen Versammlung in Singapore bekanntlich die Abschaffung der Restriktion gefordert (siehe unsere früheren Berichte). Die Bewegung begann im Norden der Halbinsel, wo man seit längerem gegen die Einschränkung war, und zwar dürfte sie in wohlüberlegter Weise von einigen wenigen Leuten in die Wege geleitet sein, die sich kaum mit Gummianbau, sondern hauptsächlich mit Gummihandel befassen; denn die Mehrzahl der wirklichen (chinesischen) Pflanzer, die ihr ganzes Geld in Kautschukkultur angelegt haben und ihre Bestände in guter Ordnung halten, steht der Agitation fern. Sie ging von der chinesischen Handelskammer in Singapore aus, und wurde unterstützt von den sogenannten Vereinigten Chinesischen Handelskammern, deren Mitglieder größtenteils Kaufleute und zumeist Gummihändler sind. Diesen ist naturgemäß die Produktionsbeschränkung ein Dorn im Auge, da sie lieber mit größeren Gummimengen jonglieren möchten; ihre Abneigung ist also verständlich. Daß gewisse chinesische Pflanzer Anhänger der Bewegung sind, läßt sich gleichfalls begreifen. Sie wurden bei Einführung und im ersten Jahr der Stevensonregelung zu milde behandelt und erhielten eine hohe Standarderzeugung zugebilligt, die über der für sie wirklich geltenden Menge lag. Damals hörte man keine Klagen; sie kamen erst, als das neue „Reassessment Committee" ihre Standarderzeugung auf das normale Maß, d. h. auf das Quantum kürzte, das sie bei vernünftiger Ausbeutung tat-

sächlich produzieren konnten und das für gut bewirtschaftete Europäerpflanzungen stets maßgebend war. Das behagte selbstverständlich ihren Händlern nicht, denen nunmehr geringere Mengen zum Verkauf zur Verfügung standen und dadurch beträchtliche Gewinne verlustig gingen. Sie waren die Drahtzieher der Bewegung, — und so ist die Sache leicht zu erklären. — Bei dieser Gelegenheit sei erwähnt, daß für den heutigen Tag von einem Abgeordneten im House of Commons eine Interpellation angekündigt ist, ob der Kolonialstaatssekretär bereit sei, die Stevenson-Restriktion durch einen vollkommen unabhängigen Ausschuß auf ihre weitere Gültigkeit prüfen zu lassen.

Die Frage des **Eingeborenen-Kautschuks,** d. h. der aus dem Anwachsen der Ausbeuten aus den ostasiatischen Eingeborenenpflanzungen für den Markt drohenden Gefahr wird fortdauernd in stark voneinander abweichender Beurteilung erörtert. So nahm auf der Hauptversammlung der Anglo-Dutch Plantations of Java, Ltd., der Chairman C. H. Strutt, hierzu eingehendere Stellung und führte kurz folgendes aus: Die Hauptschwierigkeit für den Gummimarkt liegt in der niederländisch-indischen Produktion an Eingeborenenkautschuk. Wenn man schätzt, daß in Malaya das nicht von Europäern mit Gummi kultivierte Areal ebenso groß ist wie der Europäerbesitz, so dürfte ein ähnliches Verhältnis auch in Niederländisch-Indien bestehen, wenn auch die Veranschlagungen hier sehr unterschiedlich sind. Es handelt sich unbedingt um sehr umfangreiche Flächen, die vor Beginn der Produktionsbeschränkung wegen der niedrigen Preise großenteils nicht gezapft wurden, dann aber desto mehr. Der Preis für Eingeborenenkautschuk wird mit der qualitativen Besserung der Ware sicherlich nicht unwesentlich steigen, denn, wie man hört, gehen die chinesischen Händler immer mehr dazu über, den einheimischen Pflanzern Aufbereitungsmaschinen gegen Kredit zu liefern; es kamen von dort schon sehr schöne helle Crepes auf den Markt. Schreitet diese Entwicklung fort, so soll man dem volle Beachtung schenken. Interessant wäre es zu wissen, bei welchem unteren Preisstand die Eingeborenen noch produktionsfähig sind bzw. das volle Zapfen als unlohnend einschränken. Man nimmt an, daß bei 10 d die Erzeugung stark verringert würde. Unter solchen Umständen würde ein derartiger, ein oder zwei Jahre anhaltender Preis für die Europäerkulturen sein Gutes haben. — Auch der Direktor der Sumatra Rubber Cultuur Mij. Serbadjadi, J. N. Burger, verkennt in der Wochenschrift „Middenkoers" die Gefahr nicht, vertritt aber die Ansicht, daß sie vielfach weit überschätzt und keinesfalls den Europäerpflanzungen den Todesstoß versetzen wird. Noch schärfer wendet sich in der „Sumatra Post" ein niederländisch-indischer Anbaukundiger gegen das Gespenst des Eingeborenenkautschuks, indem er behauptet, daß sich die vorjährige Erzeugung der Eingeborenenpflanzungen in Niederländisch-Indien von rund 50 000 t unter keinen Umständen weiter steigern lasse (die Zahlen von einer möglichen Zunahme auf 100 000 oder gar 150 000 t seien Märchen), da die Bestände sehr stark unter Ueberzapfen gelitten hätten und es sich bei den angenommenen Neupflanzungen nicht um Ausdehnung der Kulturen, sondern höchstens um Ersatz handele. A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 2. August 1924.

Der Markt eröffnete in der Berichtswoche mit fester Tendenz, die sich auch während der ganzen Woche behaupten konnte. Es fand ein lebhafteres Geschäft zu vollen Preisen statt, und zwar wurden hauptsächlich Standardsorten und braune Crepes gehandelt.

Der Paramarkt zeigte eine weitere erhebliche Befestigung, wobei Lokoware 12½ d erzielte, während für Abladungsware keine Offerten vorlagen.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt: (ab Lager Hamburg, per engl. lb., netto, sofortige Kasse).

Sorte	von		bis
I. Latex Crepe	12 3/8 d	bis	12 5/8 d
I. Ribbed Smoked Sheets	12¼ d	bis	12½ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	11¾ d	bis	12 d
Reine braune Crepe	11½ d	bis	12 d
Etwas borkige braune Crepe	11¼ d	bis	11¾ d
Dunkle Crepe	11 d	bis	11¼ d
Hard cure fine Para	12¼ d	bis	12½ d
Caucho Ball	8 d	bis	8½ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d	bis	3 sh 7 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 0 d	bis	3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9¾ d	bis	10¼ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 2. August 1924.

Die abgelaufene Berichtswoche brachte keine Veränderung der bisherigen Geschäftslage, die Umsätze bewegten sich in engen Grenzen und stellten lediglich die Deckung des allerdringendsten Bedarfes dar. Die Preise konnten sich aber durchweg behaupten.

Infolge größerer Verkäufe nach dem Auslande beginnen die Vorräte in **Paraffin** sich zu lichten; eine Befestigung der Preise konnte wahrgenommen werden. Gefordert wurde für amerikanisches Tafelparaffin 50/52° C 12,00 bis 12,50 $, amerikanisches Schuppenparaffin 50/52° C 11,00 bis 11,25 $, galizisches Tafelparaffin 50/52° C 11,75 bis 12,00 $.

In **Ceresin** war die Nachfrage gering, lediglich für dringenden Bedarf erfolgten Käufe. Genannt wurden folgende Preise: 37 bis 38 $ für Ozokerit-Ceresin, naturgelb, zirka 62/64° C, 42 bis 43 $ für Ozokerit-Ceresin, prima weiß, zirka 62/64° C, 18,5 bis 19 $ für Ceresin naturgelb, zirka 54/56° C, 19 bis 20 $ für Ceresin prima weiß, zirka 54/56° C.

Belebter war das Geschäft in **Bienenwachs,** und Ankünfte in ausländischer Ware fanden schlanken Absatz. Notiert wurden für westafrikanische Sorten 125 bis 127 sh per cwt., für ostafrikanische Sorten 128 bis 130 sh per cwt., für feinere Qualitäten, wie Smyrna, Brasil und Chile 150 sh und mehr.

Kaum verändert hat sich der Markt in **Karnaubawachs,** die Umsätze hierin waren belanglos. Gefordert wurden für fettgraue Ware 107 bis 108 sh per cwt., für kurantgraue Ware 108 bis 110 sh per cwt.

Ebenso ruhig lag **Japanwachs,** bekannte erste drei Marken stellten sich auf 82 bis 84 sh per cwt.

Montanwachs kostete unverändert 45 Goldmark per 100 kg ab Werkstation für Stückgut und 40 Goldmark per 100 kg ab Werkstation für Waggonladungen.

Alle Preise unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin) netto Kasse. Der Zoll beträgt für Karnaubawachs, Bienenwachs und Paraffin 10 Goldmark, für Japanwachs 15 Goldmark per 100 kg.

Alle vorstehenen Notierungen sind unverbindlich.

Bericht der Schlickum-Werke Akt.-Ges.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 2. August 1924. Das Geschäft mit dem Inlande war weiter ruhig. Etwas Nachfrage bestand für neue Ernte. Am Locomarkt fanden größere Umsätze statt.

Amerikanische Baumwolle.

Notierungen der letzten Woche (Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.)
Amerikanische fully middling good color 28 mm staple loko:

am	1./8.	31./7.	30./7.	29./7.	28./7.	26./7.
1 Uhr nachm.	34.08*	33.42	34.66	34.99	35.05	33.57

Ostindische Baumwolle.
(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 1. August 1924.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	11.70	11.35	11.00	10.65
Bengal	11.55	11.20	10.85	10.50
Bengal m. ginned	12.05	11.70	11.35	11.00
Khandeish m. ginned	—	12.30	11.85	11.40
Oomra Nr. II m. ginned	12.90	12.45	12.00	11.55
Oomra Nr. I m. ginned	13.15	12.70	12.25	11.80
Broach m. ginned	14.40	14.00	13.65	13.30
Surti Broach	16.15	15.75	15.40	15.05

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	14.00**	13.60**	—
Compta m. ginned	—	14.00**	13.60**	—
Western Madras	13.40	13.00	12.60	—
Northern Madras	—	13.40	13.00	—
Tinnivelly	—	14.95	14.55	—
Cambodia	—	—	15.00**	—

American Seed (Punjab) Ia . . 15.95**
„ „ „ IIa . . 15.25**

* middling Universal Standard 28 mm staple loco.
** nominell.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

11. August 1924.

Der Preis für beste Pflanzerware ging in der abgelaufenen Woche weiter in die Höhe, erreichte einen Kurs von 1 sh 2 d, konnte sich aber zum Schluß auf diesem Stand nicht halten. Die **Preisentwicklung** für Standard Crepe greifbar in London verlief wie folgt (am 4. August war der offizielle Markt in London geschlossen):

5. August	1 sh 7/8 d bis 1 sh 1 d
6. August	1 sh 1 1/4 d bis 1 sh 1 d
7. August	1 sh 1 1/4 d bis 1 sh 1 5/8 d
8. August	1 sh 2 1/8 d bis 1 sh 2 d
9. August	1 sh 1 3/4 d bis 1 sh 1 7/8 d

Das Geschäft war wieder lebhaft, besonders auch mit Amerika, wie gleichfalls eine bessere Nachfrage seitens des Kontinents in Erscheinung trat, vermutlich infolge der günstiger aussehenden politischen Lage.

Die **Rohgummi-Einfuhr der V. St. Nordamerika** betrug nach den Berechnungen der Rubber Association of America im Juni 18 840 tons (gegen 23 914 tons im April d. J. und 32 934 tons im Juni 1923); darunter waren 17 810 tons Pflanzungsgummi, von denen 15 909 tons unmittelbar von den ostasiatischen Märkten (Singapore, Batavia, Belawan-Deli usw.) und nur 1656 tons von England (London und Liverpool) kamen. Im 1. Halbjahr 1924 (und vergleichsweise im Jahre 1923) belief sich die Einfuhr, wie folgt (tons):

	1923	1924
Januar	31 197	21 611
Februar	24 220	31 763
März	33 916	17 752
April	31 588	42 436
Mai	36 184 1/2	23 914
Juni	32 934	18 840
	190 039 1/2	156 316
Juli	18 609	
August	18 674	
September	11 611	
Oktober	19 660	
November	13 392	
Dezember	27 871	

Die Ankünfte im 1. Halbjahr 1924 verringerten sich gegenüber der Vorjahrszeit mithin um 18 Proz., waren aber bedeutend höher als im 2. Halbjahr 1923.

Die **Rohgummi-Ausfuhr von Britisch-Malaya** betrug im Juli insgesamt 21 670 tons (gegen 18 084 tons im Juni d. J. und 16 749 tons im Juni 1923); sie überstieg mithin den Monatsdurchschnitt des 1. Halbjahres 1924 (20 640 tons) um rund 1000 tons. Die Einfuhr aus fremden Gebieten belief sich im Juli auf 9777 (7435 und 5624) tons, — hat also gegenüber dem Vormonat um 32 Prozent und im Vergleich zu Juli 1923 sogar um 75 Prozent zugenommen! —, so daß die Reinausfuhr 11 893 (10 649 und 11 125) tons ausmachte; sie blieb um nicht ganz 900 tons hinter dem monatlichen Durchschnitt des 1. Halbjahres zurück, wenn sie auch um mehr als 1000 tons die Ausfuhr vom Juni überholte. Für die Gesamtausfuhr und die Einfuhr aus fremden Gebieten in den Monaten Januar-Juli von 1924 (und vergleichsweise von 1923) ergibt sich die nachfolgende Uebersicht (tons):

	1923		1924	
	Ges.-Ausfuhr	Einfuhr	Ges.-Ausfuhr	Einfuhr
Januar	22 871	4 358	23 844	8 867
Februar	19 907	4 089	19 395	7 440
März	23 646	5 108	22 294	8 269
April	24 008	5 389	20 551	7 909
Mai	20 115	5 020	19 674	7 259
Juni	18 621	4 957	18 084	7 435
Juli	16 749	5 624	21 670	9 777
	145 917	34 545	145 512	56 956

Es bleiben also als Reinausfuhr (tons):

	1923	1924
Januar	18 513	14 977
Februar	15 818	11 955
März	18 538	14 025
April	18 619	12 642
Mai	15 095	12 415
Juni	13 664	10 649
Juli	11 125	11 893
	111 372	88 556

In den sieben Monaten Januar-Juli d. J. hat die Einfuhr aus fremden Gebieten gegenüber der Vorjahrszeit um 65 Prozent zugenommen! Infolgedessen verringerte sich die Gesamt-Ausfuhr nur um 400 tons, obwohl die Reinausfuhr als solche um mehr als 20 Prozent abnahm.

Die Gesamtausfuhr von Britisch-Malaya im Juli verteilte sich, wie folgt (tons):

V. St. Nordamerika	14 812
Verein. Königreich	2 770
Europ. Festland	1 789
Japan	1 451
Brit. Außenbesitzungen	833
Andere Länder	15
	21 760

Aus den vorstehenden Zahlen spricht wieder die Zunahme in der Erzeugung von **Eingeborenen-Kautschuk** bzw. seiner Ausfuhr von Niederländisch-Indien nach Britisch-Malaya (vergleiche den Schlußabsatz unseres letzten Berichtes). Bemerkenswert sind hier die Auslassungen von J. Bruce, dem Vorsitzenden der malayischen Pflanzervereinigung und Mitglied des Central-Restriction-Committee, nach dessen Ansicht die holländische Regierung nicht umhin können wird, einen genauen Zensus über den Umfang der niederländisch-indischen Eingeborenenpflanzungen zum Zwecke der Erhebung eines Ausfuhrzolles aufzustellen. Bruce sagt u. a. folgendes: Man muß sich wundern, daß die Holländer, die auf wirtschaftlichen Gebieten so erfahren sind, bisher versäumt haben, eine derartige Einnahmequelle auszunutzen, und es kann sich nur um eine Frage der Zeit handeln, bis sie die nötigen Maßnahmen ergreifen. Im übrigen werden sie dann erkennen, daß die Verhütung des Kautschukschmuggels keine so einfache Sache ist, wie die holländischen Zeitungen mit bezug auf die Verhältnisse in Malaya annehmen. Der eine Schritt betreffs Kontrolle wird unbedingt zum anderen führen, und da man jetzt in Holland zu verstehen beginnt, welchen schädlichen Einfluß das Anwachsen der Produktion der Eingeborenenkulturen im allgemeinen ausübt, ist zu erwarten, daß die schwerfälligen Anti-Restrictionisten in Amsterdam nunmehr ihre Opposition aufgeben, um mit heiler Haut davon zu kommen. Die Angaben über die Ausdehnung und die Erzeugung der Eingeborenenpflanzungen in Niederländisch-Indien sind schwer nachprüfbar und mögen über die Wirklichkeit hinausgehen. Auch uns fällt es schwer, zu veranschlagen, wieweit die Gummieinfuhr nach Singapore tatsächlich aus niederländisch-indischem Gummi besteht, doch wird in Malaya die Bekämpfung des Schmuggels immer wirksamer. Bis heute haben die Gummihändler in Singapore aus der Einfuhr von niederländisch-indischem Kautschuk und seiner Verarbeitung zu marktfähiger Ware bedeutenden Nutzen gezogen. Früher oder später wird dieser Reinigungsprozeß immer mehr an den Orten der Erzeugung selbst stattfinden, und man hat nach neuen Meldungen hiermit schon auf einzelnen Inseln der niederländisch-indischen Küste begonnen. — In Verbindung hiermit verdient auch ein Bericht des britischen Handels-Attachés, H. A. N. Bluett, Beachtung, der die Eingeborenen-Gummipflanzungen von Sumatra besuchte und auf Grund seiner persönlichen Erkundungen nachdrücklich auf ihren bedeutenden Umfang hinweist (wir kommen auf diesen Bericht noch an anderer Stelle zurück).

A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 9. August 1924.

Die Aufwärtsbewegung des Marktes setzte sich auch in der vergangenen Woche weiter fort. Unter umfangreichen Käufen für amerikanische Rechnung zogen die Preise für Standards bis auf 14 d loko an, während für prompte Abladung vom Osten 14½ bis 15 d gefordert wird. Das Geschäft war ziemlich lebhaft, und Umsätze fanden statt in allen Sorten Sheets, Crepes und Hevea Scraps. Amerika kaufte ebenfalls beträchtliche Quanten für Lieferung über das ganze Jahr 1925. Der Para-Markt ist ebenfalls recht fest.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt: (ab Lager Hamburg, per engl. lb., netto, sofortige Kasse)

I. Latex Crepe	13¼ d bis	14⅛ d
I. Ribbed Smoked Sheets	13 d bis	14 d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	12¾ d bis	13¾ d
Reine braune Crepe	12¾ d bis	13½ d
Etwas borkige braune Crepe	12½ d bis	13¼ d
Dunkle Crepe	12 d bis	12½ d
Hard cure fine Para	13 d bis	13½ d
Caucho Ball	8 d bis	8½ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d bis	3 sh 7 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 0 d bis	3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9¾ d bis	10¼ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 7. August 1924.

In den letzten 14 Tagen sind die Preise in regelmäßiger Aufwärtsbewegung geblieben. Wir sind nunmehr über den Stand von 1 sh hinausgegangen und haben Preise erreicht, die wir vor kurzer Zeit gar nicht zu erhoffen wagten. Der neue Satz von 55 Prozent Erntebeschränkung hat seinen Einfluß geltend gemacht. Der Umschwung zum Besseren beruht zum großen Teil auf der Aussicht auf die allgemeine hoffnungsvollere Lage. Die Wechselkurse, von denen die Geschäftsmöglichkeiten abhängen, empfinden auch den Einfluß der internationalen Lage, deren Richtung zu einer Verständigung zu führen scheint. Auf allen Märkten gab es infolge Nachfrage seitens der Fabriken belangreiche Geschäfte. New York erlebte den merklichen Aufstieg auf 26½ cents für smoked sheets. Singapore erreichte 1 sh 2 d für sheets und 1 sh 2⅛ d für crepe. Bei den Versteigerungen in Colombo wurden in kurzer Zeit 340 Tonnen verkauft zu 1 sh 2½ d für sheets und 1 sh 2⅝ d für crepe. In London war der Pflanzungskautschukmarkt fester. Crepe greifbar 1 sh 1½ d bis 1 sh 1⅝ d, September 1 sh 1⅝ d bis 1 sh 1¾ d, Oktober-Dezember 1 sh 1⅝ d bis 1 sh 1¾ d, Januar-März 1 sh 2 d bis 1 sh 2⅜ d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh 1½ d bis 1 sh 1⅝ d, September 1 sh 1½ d bis 1 sh 1¾ d, Oktober-Dezember 1 sh 1¾ d bis 1 sh 2 d, Januar-März 1 sh 2 d bis 1 sh 2⅜ d. Para-Markt fest. Hard fine greifbar 1 sh 1½ d, September-Oktober ebenso, auch Oktober-November. Soft fine greifbar 1 sh ½ d, September-Oktober und Oktober-November ebenso. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen.)

Vom Asbestmarkt.

New York, Juli 1924.

Wir sind der festen Ueberzeugung, daß die kanadischen Minenbesitzer zu begreifen anfangen, daß das Konkurrieren mit Material minderer Güte für den Geschäftsgang von keinerlei Vorteil ist und daß die Konsumenten feste Preise sehr begrüßen würden. Die Erschöpfung unserer Mittel durch scharfen Konkurrenzkampf befestigt unsere Position in keiner Weise. Wir sind der Ansicht, daß es angezeigt ist, die Ware nicht anzubieten, sondern für günstigere Zeiten zurückzuhalten, solange keine angemessenen Preise erzielt werden können.

Die Verschiffungen per Juni von Thetford, Robertson, Black Lake und East Broughton, den Hauptproduktionszentren, über Danville und Coleraine, beliefen sich auf 359 tons Crude, 4477 tons Fiber, 5420 tons Sand in Säcken und 849 tons in loser Ladung. Die durchschnittlichen Marktpreise lauteten wie folgt:

Crude Nr. 1	300—350	$
Crude N. 2	150—200	$
Long Spinning Fiber	90—140	$
Magnesia covering u. Compressed sheet Packing	65—100	$
Shingle Stocks	45— 55	$
Paper Stocks	35— 40	$
Cement Stocks	18— 22,50	$
Storts u. Floats	9— 12	$

Alle Preise für short tons, fob, Mines Canada, inklusive Sack- und Zollkosten.

Ein Moment, das den Markt sowohl von Rohasbest wie von zubereitetem Asbest künftig beeinflussen wird, ist die „Selective Treatment Wet" Methode (Naß-Verfahren) zur Behandlung von Asbesterzen. Dieses Verfahren ist seit mehreren Jahren von der „Selective Treatment Limited" in den Thetford Mines, Quebec, ausprobiert worden. Die Gesellschaft hat zirka 100 000 $ zur Vervollkommnung der Methode ausgegeben, die sich durch große Vorzüge gegenüber dem gegenwärtig angewandten trockenen Mahlverfahren auszeichnen soll.

Vom Standpunkte der Fabrikanten aus ist das Verfahren von besonderem Interesse. Die Faser wird frei von Staub und Steinen, die bei der auf trockenem Wege bereiteten Fiber oft mehr als 20 Prozent ausmachen. Die Zunahme in der Ausbeute und die Abnahme der Produktionskosten lassen die Annahme zu, daß Asbest in Zukunft weit unter dem jetzigen Preise auf den Markt gebracht werden kann, aber unter Bedingungen, die den Produzenten doch genügende Profitmöglichkeiten bieten.

Maple Leaf Asbestos Corporation Ltd., New York.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 9. August 1924.

Die Geschäftslage gestaltete sich im Verlauf der letzten Woche um vieles freundlicher.

Paraffin. Die Befestigung des Marktes ist inzwischen weiter fortgeschritten. Infolge der steigenden Abladungsnotierungen muß in absehbarer Zeit mit stetig anziehenden Preisen gerechnet werden.

Ceresin. Auch für diesen Artikel herrscht wieder lebhafteres Interesse. Die Preisgestaltung wird durch den Paraffinmarkt in steigender Kurve beeinflußt.

Japanwachs ist bei reichlichen Ankünften abschwächend.

Karnaubawachs ist behauptet, jedoch ohne nennenswertes Geschäft.

Ich notiere heute freibleibend:

Paraffin, weiß am. in Taf., 50/52° 12,25 bis 12,50 $ per 100 kg.

Paraffinschuppen, weiß am., 50/52° 11,50 bis 12,50 $ per 100 kg

Ceresin, naturgelb, 54/56° 18 bis 19 $ per 100 kg

Ceresin, weiß, 54/56° 18,75 bis 19,75 $ per 100 kg

Japanwachs, erste drei Marken 78 bis 85 sh per cwt.

Karnaubawachs, kurantgrau 110 bis 117 sh per cwt., fettgrau 105 bis 110 sh per cwt.

Alles unverzollt ab Lager Hamburg. Ceresin verzollt brutto für netto inkl. Sack. Der Zoll für Paraffin beträgt 10 Goldmark und für Japanwachs 15 Goldmark per 100 kg.

Vaseline ist gut gefragt. Vaseline, technisch hellgelb, garantiert harz- und säurefrei 46 Goldmark per 100 kg netto inkl. Faß verzollt ab Lager Hamburg.

Willy L. Wolff.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 9. August 1924. Das Geschäft mit dem Inlande zeigte etwas Belebung und kamen Umsätze in alter und neuer Ernte zustande. Am Lokomarkt bestand Nachfrage für bessere Klassen.

Amerikanische Baumwolle.

Notierungen der letzten Woche (Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.) middling Universal Standard 28 mm staple loco

am	8./8.	7./8.	6./8.	5./8.	4./8.	2./8.
1 Uhr nachm.	33.75	33.90	33.93	33.60	33.95	33.10

Ostindische Baumwolle.
(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 8. August 1924.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	12.50	12.15	11.80	11.45
Bengal	12.35	12.00	11.65	11.30
Bengal m. ginned	12.85	12.50	12.15	11.80
Khandeish m. ginned	—	12.70	12.25	11.80
Oomra Nr. II m. ginned	13.30	12.85	12.40	11.95
Oomra Nr. I m. ginned	13.55	13.10	12.65	12.20
Broach m. ginned	14.50	14.10	13.75	13.40
Surti Broach	16.25	15.85	15.50	15.15

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	14.30*	13.90*	—
Compta m. ginned	—	14.30*	13.90*	—
Western Madras	13.70	13.30	12.90	—
Northern Madras	—	13.70	13.30	—
Tinnivelly	—	15.40	15.00	—
Cambodia	—	—	15.45*	—

American Seed (Punjab) Ia . . 16.25*
„ „ „ IIa . . 15.55*

* nominell.

Nr. 47 Berlin, den 22. August 1924 38. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

18. August 1924.

Die vergangene Woche brachte einen **Rückschlag**; der Preis für beste Pflanzerware in London ging um 1 d zurück, um dann am Samstag wieder anzuziehen. Die **Preisentwicklung** für Standard Crepe greifbar in London verlief wie folgt:

11. August	1 sh 2 d
12. „	1 sh $1^5/_8$ d bis 1 sh $1\frac{1}{2}$ d
13. „	1 sh $1\frac{1}{2}$ d
14. „	1 sh 1 d
15. „	1 sh 1 d
16. „	1 sh $1^7/_8$ d.

Die **Schlußnotierungen** lauteten weiter: August 1 sh $1^7/_8$ d, September 1 sh $1^7/_8$ d, Oktober-Dezember 1 sh $2^1/_8$ d, Januar-März 1 sh $2^3/_8$ d, Fine hard Para greifbar 1 sh 2 d, September-Oktober 1 sh 2 d, Oktober-November 1 sh 2 d, Caucho greifbar 9 d, September-Oktober 9 d, Oktober-November 9 d. — Die **Londoner Vorräte** haben sich folgendermaßen verändert (tons):

Woche bis	Abladungen	Ablieferungen	Stocks
19. Juli	1314	821	51 506
26. Juli	1101	657	51 950
2. August	725	846	51 829
9. August	726	1146	51 296

Die englische **Einfuhr an Rohgummi im Juli** wird (in 100 lbs.) amtlich auf 138 207 beziffert (gegen 92 766 im Juni ds. Js. und 123 530 im Juni 1923) und die Ausfuhr auf 101 251 (100 605 und 109 998). Die Einfuhr war also um mehr als ein Drittel höher als die Ausfuhr. Die hauptsächlichsten Bestimmungsländer der Juliausfuhr waren: Vereinigte Staaten Nordamerika 54 626 (gegen 60 617 im Juli 1923), Frankreich 15 801 (22 738), Deutschland 14 537 (8565), Italien 6188 (4570); während mithin die Verladungen nach Frankreich gegenüber dem Vorjahrsmonat um rund 30 Proz. abnahmen, stiegen sie nach Deutschland um etwa 70 Proz. Für die sieben Monate Januar-Juli 1924 ergibt sich in bezug auf den **englischen Rohgummihandel** folgende Uebersicht (100 lbs):

	Einfuhr	Ausfuhr
Januar	134 738	158 014
Februar	127 120	161 666
März	130 264	136 949
April	109 704	102 357
Mai	107 361	131 498
Juni	92 766	100 605
Juli	138 207	101 251

Die **Rohgummiausfuhr über Para** betrug im Juni insgesamt 902 414 kg und verteilte sich nach der Bestimmung wie folgt: New-York 693 004, Hamburg 67 755, Brasilien (Sul) 61 015, Liverpool 48 999, Havre 20 787, Antwerpen 10 854 kg.

A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 16. August 1924.

Die stetige Aufwärtsbewegung des Marktes während der letzten Wochen ist zum Stillstand gekommen, und die Preise erfuhren im Laufe der Woche eine Senkung von 1 d per lb. Die Käufe für amerikanische Rechnung haben nachgelassen und die weniger günstigen politischen Nachrichten haben die Spekulation zu Glattstellungen veranlaßt. Das Geschäft litt naturgemäß hierunter und die Umsätze waren nicht erheblich. Gegen Schluß der Berichtswoche machte sich eine festere Tendenz bemerkbar und in gut unterrichteten Kreisen rechnet man bestimmt in Kürze mit höheren Preisen.

Der Para-Markt ist ruhig, aber fest.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt: (ab Lager Hamburg, per engl. lb., netto, sofortige Kasse)

I. Latex Crepe	$13\frac{3}{4}$ d bis $14^1/_8$ d
I. Ribbed Smoked Sheets	13 d bis 14 d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	$12\frac{3}{4}$ d bis $13\frac{3}{4}$ d
Reine braune Crepe	$12\frac{3}{4}$ d bis $13\frac{1}{2}$ d
Etwas borkige braune Crepe	$12\frac{1}{2}$ d bis $13\frac{1}{4}$ d
Dunkle Crepe	12 d bis $12\frac{1}{2}$ d
Hard cure fine Para	$13\frac{3}{4}$ d bis $14\frac{1}{2}$ d
Caucho Ball	$8\frac{1}{2}$ d bis 9 d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d bis 3 sh 7 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 0 d bis 3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	$9\frac{3}{4}$ d bis $10\frac{1}{4}$ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 14. August 1924.

Bei lebhafter und zuversichtlicher Marktstimmung gingen die Preise bis auf 1 sh $2^1/_8$ d herauf für greifbare Ware. Das brachte reichliche Verkäufe mit sich; die Produzenten, namentlich die Holländer, ließen sich zu Verkäufen bewegen, so daß belangreiche Geschäfte zustande kamen. Dies Drängen zum Verkaufen erreichte einen Stillstand, in dem die Preise um 1 penny heruntergingen. Dennoch zeigt die allgemeine Geschäftslage eine leichte Besserung. Die Fabrikanten haben zweifellos ihre Politik „von der Hand in den Mund" aufgegeben und vergrößern ihre Lagervorräte; allerdings wird das erschwert, weil manche Produzenten durchaus nicht verkaufen wollen. Zudem ist greifbare Ware auf dem Markt wenig sichtbar. New York kauft zuversichtlich, und bei steigenden Preisen wurden gute Geschäfte gemacht, bis schließlich sheets auf $25\frac{1}{2}$ cents fielen. Auch Singapore meldet guten Geschäftsgang. Sheets gelten dort 1 sh $1\frac{1}{2}$ d und crepe 1 sh $1\frac{3}{4}$ d bei sofortiger Lieferung cif. In London war der Markt in Pflanzungskautschuk lebhaft. Crepe greifbar 1 sh 1 d bis 1 sh $1^1/_8$ d, September 1 sh $0^7/_8$ d bis 1 sh $1^1/_8$ d; Oktober-Dezember 1 sh $1\frac{1}{4}$ d bis 1 sh $1^3/_8$ d; Januar-März 1 sh $1\frac{1}{2}$ d bis 1 sh $1^5/_8$ d. Ribbed smoked sheet greifbar 1 sh $0^7/_8$ d bis 1 sh 1 d; September ebenso; Oktober-Dezember 1 sh $1^1/_8$ d bis 1 sh $1^3/_8$ d; Januar-März 1 sh $1^3/_8$ d bis 1 sh $1^5/_8$ d. Para-Markt ruhig. Hard fine greifbar 1 sh $1\frac{3}{4}$ d; September-Oktober ebenso; Oktober-November ebenso. Soft fine greifbar 1 sh 1 d; September-Oktober und Oktober-November ebenso. (Die Preise verstehen sich ab Lager London, es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen.)

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 15. August 1924.

Die Stimmung ist in dieser Woche gänzlich umgeschlagen und die Preise reagierten bedeutend. Der Umsatz hat auch allmählich stark abgenommen, da Käufer sehr zurückhaltend waren und andererseits Produzenten nicht zu den niedrigeren Preisen abgeben wollten. Der Schluß ist aber wieder fester und zirka 1 cent höher, wie folgt: Hevea Crepe —,$69\frac{1}{2}$ fl., Sheets —,$68\frac{1}{2}$ fl. loko; Hevea Crepe —,71 fl., Sheets —,70 fl. Oktober-Dezember; Hevea Crepe —,$72\frac{1}{2}$ fl., Sheets —,$71\frac{1}{2}$ fl. Januar-März.

Joosten & Janssen.

Vom Asbestmarkt.

New York, August 1924.

Die Verhältnisse haben sich gegenüber dem Vormonat wenig geändert. Es sind aber wieder Gerüchte aufgetaucht über eine Vereinigung mehrerer Asbestwerke zu einer zentralen Verkaufsorganisation. Die **Verschiffungen** per Juli von Thetford, Robertson, Black Lake und East Broughton, den Hauptproduktionszentren, über Danville und Coleraine, beliefen sich auf 346 tons Crude, 4768 tons Fiber, 6999 tons Sand in Säcken und 843 tons in loser Ladung. Die **Durchschnittsmarktpreise** lauteten wie folgt:

Crude Nr. 1	300	bis	350 $
Crude Nr. 2	150	„	200 $
Long Spinning Fiber	90	„	140 $
Magnesia Covering und Compressed Sheet Packing	65	„	100 $
Shingle Stocks	50	„	60 $
Paper Stocks	35	„	40 $
Cement Stocks	20	„	25 $
Shorts und Floats	5	„	9 $

Alle Preise für short tons, fob., Mines Canada, einschließlich Sack- und Zollkosten.

Die folgende Tabelle bietet einen Ueberblick über die **kanadische Asbestproduktion** und die Verladungen im Jahr 1923:

	Gesamtertrag	Gesamtverkauf	Durchschnittswert
	Menge in tons		per ton
Crude Nr. 1	1 029	603	456,22 $
Crude Nr. 2	3 066	3 246	244,86 $
Fiberized Crude	280	5	261,20 $
Spinning Stocks	10 439	11 708	124,44 $
Shingle Stocks	28 861	25 533	47,62 $
Mill Board Stocks	6 549	7 268	26,03 $
Paper Fillers	67 791	62 689	15,65 $
Paper Stocks	62 702	69 743	32,87 $
Nebenprodukte (Asbestsand, finish, floats)	56 002	50 687	6,22 $
Zusammen	236 659	231 482	32,50 $

Maple Leaf Asbestos Corporation Ltd.
New York.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 16. August 1924.

Der Wachsmarkt wurde in der letzten Woche von den einsetzenden Paraffinpreiserhöhungen beherrscht. Die Nachfrage nach Paraffin wurde teilweise sehr rege, da der größte Teil der Kundschaft bislang mit Käufen zurückgehalten hatte in der Erwartung, daß die Preise für Paraffin noch weiter fallen würden. Besonders die Anfragen aus dem Auslande waren sehr zahlreich, weil die ausländischen Käufer glaubten, am Hamburger Markt billiger kaufen zu können als am dortigen Platze. Die Vorräte, die in Hamburg augenblicklich sind, sind jedoch verhältnismäßig sehr gering.

Paraffin: Es wird heute notiert für weißes amerikanisches Tafelparaffin zirka 50/52° C 13,00 bis 13,25 $ cif Hamburg. Die galizischen Raffinerien notierten bislang 12,80 $ cif Hamburg, jedoch wurden diese Notierungen in den letzten Tagen zurückgezogen.

Karnaubawachs notierte von Brasilien 108 bis 109 sh per cwt. für August/September-Abladungen von Brasilien. Der Markt wird von Brasilien als sehr fest gemeldet und Preissteigerungen sind zu erwarten.

Der **Bienenwachs**-Markt beharrte weiter in großer Festigkeit. Verlangt wurde für Westafrika-Wachs 125 bis 127 sh per cwt., für Ostafrika-Wachs 130 bis 132 sh per cwt., für Smyrna und südamerikanische Wachse wurden Preise von 160 bis 165 sh per cwt. gefordert.

Der **Japanwachs**-Markt ist weiterhin sehr ruhig. Die Preise bewegten sich zwischen 80 bis 82 sh per cwt. für bekannte erste drei Marken.

Die Preise für **Ceresin** zogen etwas an und zwar wurde notiert für: Ozokerit-Ceresin naturgelb, zirka 60/62° C 30,00 $, do. prima weiß, zirka 60/62° C 31,00 $, Ceresin, naturgelb, zirka 60/62° C 21,00 $, do. prima weiß, zirka 60/62° C 21,50 $.

Montanwachs: Die Preise der Fabriken lauteten unverändert: 45 Goldmark per 100 kg brutto/netto ab Werkstation für Stückgut und 40 Goldmark per 100 kg brutto/netto ab Werkstation für Waggonladungen.

Alle Preise unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin), netto Kasse. Der Zoll beträgt für Karnaubawachs, Bienenwachs und Paraffin 10 Goldmark, für Japanwachs 15 Goldmark per 100 kg.

Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Bericht der Schlickum-Werke A.-G.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 16. August 1924. Die Veröffentlichung des Monatsberichtes des landwirtschaftlichen Bureaus am 8. August schätzt den Felderstand per Ende Juli auf 67,4 Prozent. Die Terminmärkte reagierten darauf mit einem vorübergehenden Rückgang von 1 cent. Im Importgeschäft kam es zu größeren Umsätzen. Auch vom Inlande bestand bessere Nachfrage für alte und neue Ernte.

Amerikanische Baumwolle.

Notierungen der letzten Woche (Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.) middling Universal Standard 28 mm staple loco

am	15./8.	14./8.	13./8.	12./8.	11./8.	9./8.
1 Uhr nachm.	33.35	32.87	34.04	33.08	33.—	32.92

Ostindische Baumwolle.
(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 15. August 1924.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	12.65	12.30	11.95	11.60
Bengal	12.50	12.15	11.80	11.45
Bengal m. ginned	13.00	12.65	12.30	11.95
Khandeish m. ginned	—	12.85	12.40	11.95
Oomra Nr. II m. ginned	13.45	13.00	12.55	12.10
Oomra Nr. I m. ginned	13.70	13.25	12.80	12.35
Broach m. ginned	14.65	14.25	13.90	13.55
Surti Broach	16.40	16.00	15.65	15.30

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	14.45*	14.05*	—
Compta m. ginned	—	14.45*	14.05*	—
Western Madras	13.85	13.45	13.05	—
Northern Madras	—	13.85	13.45	—
Tinnivelly	—	15.55	15.15	—
Cambodia	—	—	15.60*	—

American Seed (Punjab) Ia . . 16.40*
„ „ „ IIa . . 15.70*

* nominell.

Nr. 48 Berlin, den 29. August 1924 38. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

25. August 1924.

Die letzte Woche brachte, ähnlich wie die vorhergehende, zunächst einen Rückgang der Preise, die dann aber wieder anzogen. Die **Preisentwicklung** für Standard Crepe greifbar in London verlief wie folgt:

18. August	1 sh 2 d bis 1 sh 1⅞ d
19. „	1 sh 1½ d
20. „	1 sh 1¾ d bis 1 sh 1⅞ d
21. „	1 sh 1⅞ d bis 1 sh 2 d
22. „	1 sh 1⅞ d bis 1 sh 2 d
23. „	1 sh 1⅝ d

Die Rubber Association of America hat Berechnungen über den **amerikanischen Verbrauch** veröffentlicht, der hiernach im Vierteljahr April—Juni 68 000 tons und im 1. Halbjahr 1924 143 000 tons betrug gegen 167 600 tons in der ersten Hälfte von 1923. Der Verbrauch im 2. Halbjahr 1924 wird auf 150 000 tons veranschlagt. Am 30. Juni beliefen sich die Vorräte in den Vereinigten Staaten nach der gleichen Quelle auf 64 000 tons, hierzu schwimmend 24 000 tons, insgesamt also auf 88 000 tons gegen 128 700 tons am 30. Juni 1923 und 109 850 tons am 31. März d. J.; die Verringerung der amerikanischen Stocks tritt mithin immer deutlicher in Erscheinung; sie stellte sich in den drei Monaten April—Juni allein auf ungefähr 22 000 tons. Wie schon früher berichtet (siehe u. a. Nr. 42), gibt die R. A. A. als Ergebnis von monatlichen Erhebungen unter den ihr angeschlossenen Werken Statistiken über die Erzeugung an Reifen usw. bekannt. Es liegen uns jetzt die Zahlen für Mai vor; danach betrugen:

Mäntel: Vorräte (Ende des Monats) 6 313 193 (gegen 6 164 226 in April und 4 808 084 in Januar), Erzeugung 3 038 586 (3 307 478 und 3 220 292), Verschiffungen 2 769 970 (3 013 441 und 2 838 570); Schläuche: Vorräte 8 761 812 (8 627 343 und 6 720 247), Erzeugung 3 744 108 (4 035 242 und 3 887 959), Verschiffungen 3 648 490 (3 586 279 und 3 542 500); Vollreifen: Vorräte 188 345 (212 419 und 182 782), Erzeugung 50 145 (69 534 und 53 604), Verschiffungen 49 796 (58 486 und 47 295).

Wie India Rubber World meldet (nähere Nachrichten von anderer Seite sind uns noch nicht zugegangen), will sich der **Autokönig Ford als Gummipflanzer** betätigen und zwar in den Vereinigten Staaten selbst. Er hat bei Labelle (Florida) ein 8000 Acres großes Areal angekauft, um hier Versuchspflanzungen mit Hevea im großen Maßstabe anzulegen! Es möge vorläufig diese kurze Mitteilung genügen.

Die aus der Produktionszunahme der **niederländisch-indischen Eingeborenenpflanzungen** drohende Gefahr für den Rohgummi-Weltmarkt steht nach wie vor im Mittelpunkt des Interesses. Nach Ansicht des bekannten Singapore-Kautschukhändlers Fred Waterhouse, der kürzlich von einer Studienreise durch Sumatra zurückkehrte, kann die Erzeugung aus diesen Pflanzungen recht wohl eine derartige Ausdehnung annehmen, um einen bestimmenden Einfluß auf die allgemeine Gummilage auszuüben. Die jetzt bestehenden Kulturen seien erst in zwei bis drei Jahren voll ertragsfähig. — Man sieht, wie unterschiedlich die Beurteilung ist.

Die **Verschiffungen aus Singapore** betrugen in der ersten Hälfte von August 8860 tons gegen 10 700 tons im gleichen Zeitraum von Juli und 21 669 tons im ganzen Monat Juli.

In bezug auf Crepe-Sohlengummi verdienen die Ausführungen des Chairman der Cicely Rubber Estates Company auf der Jahresversammlung dieser englischen Pflanzungsgesellschaft besondere Beachtung. Die Cicely verarbeitet ihre ganze diesjährige Erzeugung (in geschätzter Höhe von 480 000 lbs.) zu Crepe-Sohlen, die größtenteils bereits im voraus verkauft sind und zwar zu sehr guten Preisen; die Berichte von Amerika über die Cicely-Sohlen lauten überaus günstig. Die Schwierigkeiten in der Herstellung werden nach ausgedehnten Versuchen überwunden, und die Kosten für die Beschaffung von Sondermaschinen lohnen sich jetzt durchaus.

A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 23. August 1924.

In der vergangenen Woche hat die Marktlage keine Veränderung erfahren; die Preise unterlagen nur geringen **Schwankungen**, und der Markt schließt gut behauptet mit Käufern für Latex Crepe zu 14 d und für Sheets 13⅞ d.

Der **Para-Markt** ist unverändert fest.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt: (ab Lager Hamburg, per engl. lb., netto, sofortige Kasse)

I. Latex Crepe	14 d bis 14¼ d
I. Ribbed Smoked Sheets	13⅞ d bis 14⅛ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	13 d bis 13⅞ d
Reine braune Crepe	13½ d bis 13¾ d
Etwas borkige braune Crepe	13⅛ d bis 13⅜ d
Dunkle Crepe	13 d bis 13¼ d
Hard cure fine Para	14 d bis 14½ d
Caucho Ball	8½ d bis 9 d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d bis 3 sh 7 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 0 d bis 3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9¾ d bis 10¼ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 21. August 1924.

Die trübe Ungewißheit der letzten Woche ist einer allgemein zuversichtlicheren Auffassung der Lage gewichen. Preise für greifbare Ware gingen auf 1 sh 2 d, und beträchtliche Geschäfte wurden zu diesen Preisen gemacht. Die Nachfrage nach greifbarer und nach demnächst zu liefernder Ware blieb bestehen. Von allen Märkten kamen Aufträge. Es könnte vom Standpunkt der Beschränkungs-Bestimmung aus scheinen, als schwebten die Preise in der Luft. Das ist jedoch nicht der Fall; sie beruhen auf wirtschaftlichen Gesetzen. New York ist erpicht auf schwimmende Ware. Sheets stehen auf 27 cents. Singapore ist weniger gut: 1 sh 2¼ d. für sheets und 1 sh 2⅛ d für crepe, Colombo steht auf 1 sh 2¼ d bis 1 sh 2⅜ d cif. Produzenten und Fabriken müssen wieder das „von der Hand in den Mund" System annehmen. Geld ist knapp und der Fabrikant kann nur kleine Posten kaufen. In London war der Markt in Pflanzungskautschuk fester. Crepe greifbar 1 sh 1⅞ d bis 1 sh 2 d; September 1 sh 1⅝ d bis 1 sh 2 d; Oktober-Dezember 1 sh 2 d bis 1 sh 2¼ d; Januar-März 1 sh 2¼ d bis 1 sh 2½ d; Ribbed smoked sheets greifbar 1 sh 1⅝ d bis 1 sh 1⅞ d; September ebenso; Oktober-Dezember 1 sh 1⅞ d bis 1 sh 2⅛ d; Januar-März 1 sh 2⅛ d bis 1 sh 2⅜ d. Para-Markt fester. Hard fine greifbar 1 sh 2¼ d; September-Oktober ebenso; Oktober-November 1 sh 2½ d. Soft fine greifbar 1 sh 1¼ d; September-Oktober ebenso; Oktober-November 1 sh 1½ d. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen.)

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 22. August 1924.

Die **Preise** stiegen anfangs wieder schnell bis 74 cents für crepe loko und 76 cents Oktober-Dezember, doch es folgte eine **Reaktion** von etwa 2 cents, aber nur von kurzer Dauer, und es wurde zirka 1 cent wiedergewonnen. Der **Umsatz** war bedeutend, besonders auch für Lieferung fob Indien ganz 1925 und sogar 1926. Auch von Lokoware fanden bedeutende Umsätze statt, aber der **Terminmarkt** blieb still.

Der Schluß ist fest wie folgt: Hevea Crepe —,73 fl., Sheets —,72½ fl. loko; Hevea Crepe —,75 fl., Sheets —,74 fl. Oktober-Dezember; Hevea Crepe —,76 fl., Sheets —,75½ fl. Januar-März.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 23. August 1924.

Die lebhaftere Entwicklung des Wachsmarktes konnte sich auch in der vergangenen Woche weiter auswirken, und war die Nachfrage teilweise zufriedenstellend rege.

Paraffin: Die Notierungen gingen weiter fest und sind die Lokobestände bei starker Nachfrage nahezu geräumt. Auch für Abladung herrscht feste Haltung.

Ceresin: Die Nachfrage ist bei steigenden Notierungen ziemlich erheblich.

Japanwachs ist ohne nennenswerte Bewegung.

Karnaubawachs wird befestigt gemeldet und ist auch für Lokoware behauptet. Ich notiere heute freibleibend: Paraffin weiß, amerik., in Tafeln, 50/52° 13,00 bis 14,00 $ per 100 kg, Paraffinschuppen weiß, amerik., 50/52° 12,00 bis 13,00 $ per 100 kg, Ceresin naturgrau 54/56° 19,00 bis 20,00 $ per 100 kg, Ceresin weiß, 54/56° 19,50 bis 20,50 $ per 100 kg, Japanwach erste drei Marken 79/- bis 85/- sh per cwt., Karnaubawachs, kurantgrau 110/- bis 117/- sh per cwt., Karnaubawachs, fettgrau 106/- bis 112/- sh per cwt., alles unverzollt ab Lager Hamburg. Ceresin verzollt, brutto für netto einschl. Sack. Der Zoll für Paraffin beträgt 10 Goldmark und für Japanwachs 15 Goldmark per 100 kg.

Vaseline. Das Geschäft ist weiter zufriedenstellend lebhaft. Vaseline techn. hellgelb, gar. harz- und säurefrei 46 Goldmark per 100 kg netto einschl. Faß verzollt ab Lager Hamburg. Willy L. Wolff.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 23. August 1924. In der Berichtswoche bestand gute Frage vom Inlande für alte und neue Ernte. Private Schätzungen rechnen im allgemeinen mit einem größeren Ernteertrag. Die Terminmärkte fielen seit dem 15. August um zirka 2 Cents.

Amerikanische Baumwolle.

Notierungen der letzten Woche (Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.) middling Universal Standard 28 mm staple loco

am	22./8.	21./8.	20./8.	19./8.	18./8.	16./8.
1 Uhr nachm.	31.43	31.83	31.43	31.24	31.81	32.54

Ostindische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 22. August 1924.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	12.50	12.15	11.80	11.45
Bengal	12.35	12.00	11.65	11.30
Bengal m. ginned	12.85	12.50	12.15	11.80
Khandeish m. ginned . . .	—	12.70	12.25	11.80
Oomra Nr. II m. ginned . .	13.30	12.85	12.40	11.95
Oomra Nr. I m. ginned . .	13.55	13.10	12.65	12.20
Broach m. ginned	14.50	14.10	13.75	13.40
Surti Broach	16.25	15.85	15.50	15.15

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	14.30*	13.90*	—
Compta m. ginned	—	14.30*	13.90*	—
Western Madras	13.70	13.30	12.90	—
Northern Madras	—	13.70	13.30	—
Tinnivelly	—	15.40	15.00	—
Cambodia	—	—	15.45*	—

American Seed (Punjab) Ia . . 16.25*
„ „ „ IIa . . 15.55*

* nominell.

Digitized by Google

Nr. 49 **Berlin,** den 5. September 1924 38. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

1. September 1924.

Der Gummimarkt lag in der vergangenen Woche stiller. Der Preis für beste Pflanzerware hielt sich unter 1 sh 2 d bei einigen Schwankungen. Verhältnismäßig gut war die Nachfrage für Lokoware. Die Preisentwicklung für Standard Crepe, greifbar, in London verlief im Berichtsabschnitt wie folgt:

25. August	1 sh 1½ d
26. August	1 sh 1⅜ d
27. August	1 sh 1½ d
28. August	1 sh 1⅞ d
29. August	1 sh 1⅝ d
30. August	1 sh 1⅝ d bis 1 sh 1¾ d

Der Schlußkurs war um 0/1 höher als der vom 1. August. — Einen ungefähren Ueberblick über die Preisbewegung von Standard Crepe (greifbar in London) im August gibt die folgende Aufstellung:

1. August	1 sh ⅝ d
8. August	1 sh 2⅛ d
14. August	1 sh 1 d
18. August	1 sh 2 d
19. August	1 sh 1½ d
21. August	1 sh 2 d
26. August	1 sh 1⅜ d
28. August	1 sh 1⅞ d
30. August	1 sh 1⅝ d

Ueber die Lage äußerte sich auf der am 27. August stattgehabten Jahresversammlung des „Eastern International Rubber and Produce Trust" der Chairman Frank Copeman auszugsweise wie folgt: In der zweiten Hälfte des am 30. Juni abgelaufenen Geschäftsjahres fiel trotz der besseren statistischen Lage der Gummipreis so stark, daß der Durchschnitt in dem am 31. Juli beendeten Vierteljahr unter 1 sh lag; die Folge war eine weitere Produktionsbeschränkung auf 55 Prozent der Standarderzeugung. Der Preisfall veranlaßte im Osten — und in geringerem Maße auch in England — eine Agitation auf Abschaffung des Stevenson-Schemas. Die Mehrheit bei uns jedoch beharrt fest auf der Fortdauer dieser Regelung und verurteilt die Gegenbestrebungen nicht nur als unzeitgemäß, sondern als direkt töricht. Wenn auch die bestehende Produktionsbeschränkung bisher nicht ganz das Ergebnis zeitigte, den Preis auf einen Stand zu treiben, der eine angemessene Verzinsung des investierten Kapitals gestattet, so bewirkte sie doch, daß die Gummipflanzungswirtschaft lebensfähig blieb, wie sie auch die natürliche Entwicklung der verarbeitenden Industrie nicht behinderte. In kurzer Zeit werden wir wissen, ob sich die ursprünglich auf die Regelung gesetzten Erwartungen erfüllen. Die für die Agitation in Ostasien Verantwortlichen suchen Rechtfertigung für ihre Ansichten in der Zunahme der Erzeugung an „Eingeborenenkautschuk" auf Sumatra und der Weigerung der niederländisch-indischen Pflanzer, sich freiwillig anzuschließen. Sie betrachten diesen Eingeborenenkautschuk als eine ernstliche Gefahr für den Markt, und leider mußte ich beobachten, daß eine derartige Anschauung auch in gewissen heimischen Kreisen herrscht. Ueber die Bedeutung der Erzeugung aus den Eingeborenenpflanzungen erschienen verschiedene Darlegungen, die im Widerspruch stehen (siehe Nr. 48, Seite 1018), so z. B. ein Gutachten des britischen Handelsagenten für Niederländisch-Indien und ein Bericht eines bekannten holländischen Pflanzers und Visiting Agent. Der Erstere behauptet, daß im Palembangbezirk Millionen von jungen Bäumen stehen, von denen noch nicht 10 Prozent das ertragfähige Alter erreicht haben, und das in weniger als fünf Jahren der Export von niederländisch-indischem Eingeborenenkautschuk den der Europäerpflanzungen übersteigen wird, und zwar zu halben Gestehungskosten. Der Pflanzungsexpert dagegen beurteilt die Frage berufsmäßiger und kritischer dahin, daß die Eingeborenenerzeugung ihren Höhepunkt mit rund 50 000 tons erreicht hat, daß die Eingeborenen ihre Bestände bis zur Erschöpfung zapfen und daß es sich bei den Neupflanzungen nur um Ersatz handelt. Die Argumente des Pflanzers sind jedenfalls überzeugender als die des Laien, und ich stimme den ersteren zu. Wie die mit der Kautschukkultur der Eingeborenen Vertrauten wissen, ist die produktive Lebensdauer einer Eingeborenenpflanzung im Vergleich zu einer gut bewirtschafteten Plantage kurz. Man muß in Betracht ziehen, daß sich aus den niederländisch-indischen Eingeborenenpflanzungen gegenwärtig nicht mehr Kautschuk gewinnen läßt und jede Zunahme der Erzeugung auf dem Ertragfähigwerden von Beständen beruht. Natürlich wäre es falsch zu behaupten, die Produktionszunahme in den holländischen Besitzungen übe keinen nachteiligen Einfluß auf die Wirkung des Stevenson-Schemas aus und verzögere das Endergebnis nicht. Aber trotzdem wurden die Rohgummi-Weltvorräte in der ersten Hälfte des laufenden Jahres um 30 000 tons verringert. — Worauf beruht nun der niedrige Preisstand für Gummi, und welche Gründe liegen für die so häufigen Perioden von starken Schwankungen vor? Meiner Ansicht nach ist die Ursache in erster Linie in den falschen Methoden zu finden, wie unser Produkt auf den Markt gebracht wird. Es gibt zu viele Verkäufer für Gummi, während der Einkauf in zu wenigen Händen ist. Eine andere Schwierigkeit bedeutet die Finanzierung; zu häufig wird Kautschuk von schwachen Besitzern auf den Markt geworfen, wenn kein genügender wirklicher Bedarf herrscht. In dieser Hinsicht ist es wesentlich, daß sich die Erzeuger bezüglich des Verkaufes zusammenschließen, woran man seit einigen Monaten arbeitet. Mit dem Plan einer zentralen Verkaufsorganisation beschäftigt sich ein von der Rubber Growers' Association ernannter Ausschuß. Als Mitglied kann ich bestätigen, wie sorgfältig alle Berichte und Statistiken, sowie die verschiedensten Vorschläge geprüft und verwertet werden. Man hat sich beklagt, daß die Entschlüsse des Komitees zu lange auf sich warten ließen; ebenso hat man sie schon verurteilt, bevor sie heraus sind. Beides ist natürlich unsinnig. Jedenfalls wird der Ausschuß keine Organisation empfehlen, die einmal die Entwicklung der Gummiwarenherstellung hemmt, — denn es liegt uns doch daran, möglichst unsere volle Erzeugung zu verkaufen, wenn wir sie auf dem Markt zu einem vernünftigen Preise absetzen können —, und die weiterhin dem Wettbewerb zwischen den Pflanzungen bezüglich Qualität in den Weg tritt. Bei Fortdauer der bestehenden Exportregelung und der freiwilligen Unterstützung der britischen Produzenten in Niederländisch-Indien, gepaart mit einem kooperativen Verkaufssystem, werden die Zeiten eines mehr befriedigenden Gedeihens der Gummipflanzungswirtschaft nicht ausbleiben. — Soweit Copeman. .....

Die Rohgummieinfuhr der V. St. Nordamerika betrug nach den Berechnungen der Rubber Association of America im Juli 19 969 tons (gegen 20 340 tons im Juni d. J. und 18 609 tons im Juli 1923); darunter waren 18 390 tons Pflanzungsgummi, von denen nur 1104 tons aus London und Liverpool kamen. In den ersten sieben Monaten von 1924 (und vergleichsweise von 1923) belief sich die Einfuhr, wie folgt (tons):

	1923	1924	
Januar	31 197	21 611	
Februar	24 220	31 763	
März	33 916	17 752	
April	31 588	42 436	
Mai	36 184½	23 914	
Juni	32 934	20 340	(berichtigt)
Juli	18 609	19 969	
	208 648½	174 785	

Gegenüber der Vorjahrszeit verringerten sich die Ankünfte mithin um rund 16 Prozent.

Die Automobilerzeugung der V. St., — die sich in der ersten Hälfte des laufenden Jahres auf 1 998 128 Stück (darunter 1 806 502 Personen- und 191 626 Lastwagen) belief gegen 2 031 133 (1 830 956 und 200 177) in der Vorjahrszeit) —, hat nach der Statistik der National Automobile Chamber of Commerce im Juli wieder etwas zugenommen und zwar insgesamt auf rund 258 200 gegen 245 790 im Juni. Wie gemeldet wird, hofft die Industrie besonders auf ein lebhafteres Geschäft mit der amerikanischen Landwirtschaft, die infolge der höheren Preise für ihre Erzeugnisse wieder kaufkräftiger geworden ist. — Ueber die monatliche Kraftwagenerzeugung der V. St. im 1. Halbjahr 1924 (und vergleichsweise 1923) läßt sich auf Grund der gleichen Quelle die folgende Aufstellung geben:

	Personenwagen 1923	Personenwagen 1924	Lastwagen 1923	Lastwagen 1924
Januar	223 822	287 353	19 732	28 925
Februar	254 782	336 374	22 173	31 153
März	319 789	348 356	35 284	34 118
April	344 661	337 045	38 085	36 156
Mai	350 460	279 447	43 730	33 411
Juni	337 442	217 927	41 173	27 863
	1 830 956	1 806 502	200 177	191 626

Die Rohgummi-Ausfuhr von Sumatras Ostküste betrug in den ersten fünf Monaten d. J. 20 283 tons gegen 17 900 tons in der Vorjahrszeit, nahm demnach um 13 Prozent zu (Eingeborenenkautschuk!). Der Bestimmung nach verteilten sich die Verladungen der Berichtszeit in der Hauptsache folgendermaßen (tons):

	1924	1923
V. St. Nordamerika	12 248	11 856
Singapore	3 451	2 930
Penang	1 381	743
Holland	816	1 068
England	1 941	930

A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 30. August 1924.

Der Markt verkehrte in der Berichtswoche in ziemlich stetiger Haltung, und die Preisschwankungen hielten sich in mäßigen Grenzen. Während nach Amerika wieder ein großes Geschäft stattfand, ist der Absatz nach dem Inland noch immer unbefriedigend. Braune Crepes sind stark gefragt und das Angebot hierin ist recht klein. Der Para-Markt ist fest.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt: (ab Lager Hamburg, per engl. lb., netto, sofortige Kasse)

I. Latex Crepe	14 d	bis $14^1/_4$ d
I. Ribbed Smoked Sheets	$13^7/_8$ d	bis $14^1/_8$ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	13 d	bis $13^7/_8$ d
Reine braune Crepe	13½ d	bis 13¾ d
Etwas borkige braune Crepe	$13^1/_8$ d	bis $13^3/_8$ d
Dunkle Crepe	13 d	bis 13¼ d
Hard cure fine Para	14 d	bis 14½ d
Caucho Ball	8½ d	bis 9 d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d	bis 3 sh 7 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 0 d	bis 3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9¾ d	bis 10¼ d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	30.	29.	28.	27.	26.	25. 8. 24
Baumwolle New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorr.	25,90	27,15	26,85	26,40	26,90	26,45
August	—	—	—	—	—	—
Oktober	24,64	25,11	24,80	24,40	24,90	24,40
Dezember	24,35	24,75	24,43	24,00	24,45	24,02
Januar	24,34	24,75	24,45	23,95	24,43	24,00
März	24,58	24,98	24,75	24,27	24,73	24,35
Baumwolle New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorr.	24,85	24,82	24,52	24,13	24.54	24,10
Baumwolle Liverpool (d 1 Pfd.):						
Vorr.	—	15,76	15,40	15,45	15,27	15,44
August	—	—	14,77	14,71	14,50	14,49
September	—	14,57	14,49	14,46	14,39	14,23
Oktober	—	14,02	14,11	14,08	14,00	13,85
November	—	13,86	13,95	13,94	13,85	13,67
Dezember	—	13,78	13,89	13,88	13,80	13,59
Baumwolle, ägyptische (d 1 Pfd.):						
September	—	21,00	20,95	20,63	21,05	21,35
Oktober	—	19,60	19,65	19,36	19,71	21,10
Dezember	—	19,14	19,15	18,86	19,15	19,52

Am einheimischen Markt lagen die Preise aller Sorten naturgemäß auch mehr und mehr im Laufe der Woche nach unten. Bremen begann die Woche für vorrätige Fully Middling, good Colour and Staple, mit 31,42, schloß aber mit 30,06 Dollarcents das Pfund englisch.

Der gefürchtete Kapselkäfer ist in dieser Saison fast ganz ausgeblieben, Beschädigungen wurden als nur unwesentlich gemeldet. Der Ertrag der Ernte in Nordamerika wird auf Grund günstigerer durchschnittlicher Ergebnisse nun mit rund 13 Mill. Ballen angenommen gegen etwa 12 Mill. Ballen vor vier Wochen.

Von **Hanf** war **Manila** im Laufe der Woche sehr fest, London notierte G August-Oktober 49 £, Neu-Seeland 37/10 bis 39/10 £. Die Ankünfte in Manila ergaben im Laufe der Woche 25 000 Ballen gegen die gleiche Menge in der entsprechenden Vorjahrswoche. Mexican sisal wurde in London zu 40 £ verkauft.

Jute konnte sich am englischen Markt befestigen. Eingeborene erste Marken notierten für August 34/2/6 £, August-September, verkauft 33/15 £, September-Oktober 33/10 £.

Von **Flachs** wurden in Lettland von der Ernte des vorigen Jahres 16 400 tons in die Niederlagen geschafft. Am einheimischen Markt hielten sich die Preise für rohen Flachs 1. bis 3. Qualität bei etwa 1,70 bis 2,35 M.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 29. August 1924.

Die Preise schwankten in dieser Woche einige Male, aber innerhalb ziemlich enger Grenzen. Es fand ziemlich großer Umsatz statt von Loko-Ware, aber im übrigen war das Geschäft im allgemeinen unbedeutend.

Der Schluß ist kaum stetig wie folgt: Hevea Crepe —,73 fl., Sheets —,72½ fl., loko; Hevea Crepe —,74 fl., Sheets —,73½ fl., Oktober-Dezember; Hevea Crepe —,75 fl., Sheets —,74½ fl., Januar-März.

Joosten & Janssen.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 30. August 1924. Die letzte Nachfrage vom Inlande für nahe Lieferungen hielt an, während für entferntere Lieferungen vorwiegend Anfragen zu Informationszwecken vorlagen.

Amerikanische Baumwolle.

Notierungen der letzten Woche (Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.) middling Universal Standard 28 mm staple loco

am	29./8.	28./8.	27./8.	26./8.	25./8.	23./8.
1 Uhr nachm.	30.49	30.06	30.56	30.08	31.21	31.44

Ostindische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 29. August 1924.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	12.20	11.85	11.50	11.15
Bengal	12.10	11.75	11.40	11.05
Bengal m. ginned	12.40	12.05	11.70	11.35
Khandelsh m. ginned	—	12.15	11.70	11.25
Oomra Nr. II m. ginned	12.75	12.30	11.85	11.40
Oomra Nr. I m. ginned	13.00	12.55	12.10	11.65
Broach m. ginned	14.00	13.60	13.25	12.90
Surti Broach	15.25	14.85	14.50	14.15

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	14.00*	13.60*	—
Compta m. ginned	—	14.00*	13.60*	—
Western Madras	13.70	13.30	12.90	—
Northern Madras	—	13.70	13.30	—
Tinnivelly	—	14.90	14.50	—
Cambodia	—	—	14.95*	—

American Seed (Punjab) Ia . . 15.25*
„ „ „ IIa . . 14.55*

* nominell.

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

8. September 1924.

Die ruhigere Stimmung dauerte an und die Preise gaben etwas nach. Die **Preisentwicklung** für Standard Crepe greifbar in London verlief im Berichtsabschnitt wie folgt:

1. September . . .	1 sh 1 $^7/_8$ d bis 1 sh 2 d
2. ,, . . .	1 sh 2 d bis 1 sh 1 $^7/_8$ d
3. ,, . . .	1 sh 1 $^3/_4$ d
4. ,, . . .	1 sh 1 $^3/_4$ d
5. ,, . . .	1 sh 1 $^3/_4$ d bis 1 sh 1 $^7/_8$ d
6. ,, . . .	1 sh 1 $^3/_4$ d bis 1 sh 1 $^5/_8$ d.

Die **Londoner Vorräte** haben im August um mehr als 2000 tons abgenommen. Sie veränderten sich folgendermaßen (tons):

Woche bis	Abladungen	Ablieferungen	Stocks
2. August	725	846	51 829
9. ,, ...	726	1146	51 296
16. ,, ...	1085	2159	50 335
23. ,, ...	1116	1623	49 828
30. ,, ...	1106	1338	49 596.

Nach der Aufstellung der Vereeniging v. d. Rubberhandel gilt für **Amsterdam** die folgende August-Statistik (kg):

Vorräte am 1. August	1 215 809
Anfuhren im August	224 169
Zusammen	1 439 978
Ablieferungen im August	621 087
Vorräte am 31. August	818 891.

Die **Stocks in Amsterdam** verringerten sich im verflossenen Monat demnach um rund 400 t. — Die holländische Rohgummiausfuhr im ersten Halbjahr von 1924 wird amtlich auf 3125 t (davon 2317 t nach Deutschland) beziffert gegen 3647 t in der Vorjahrszeit und 5864 t in der ersten Hälfte von 1922.

Sanderson & Co. (London) bringen in ihrem letzten Wochenbericht über **Rohgummi-Einfuhr und -Verbrauch der V. S. Nordamerika** im dritten Vierteljahr 1924 die folgenden Angaben bzw. Schätzungen (tons):

	Einfuhr	Verbrauch
Juli	17 000	25 000
August	16 000	30 000
September	22 000	30 000
	55 000	85 000

Sie rechnen mithin mit einer **Verringerung der amerikanischen Stocks** um 30 000 tons in den drei Monaten. Bekanntlich beliefen sich die dortigen Vorräte am 30. Juni d. J. auf 64 000 tons.

Die **Rohgummi-Ausfuhr von Britisch-Malaya** betrug im August insgesamt 22 133 tons (gegen 21 670 tons im Juli d. J. und 19 806 tons im August 1923); sie hat also gegenüber dem Vormonat wieder um annähernd 500 tons zugenommen. Die Einfuhr aus fremden Gebieten belief sich im August auf 9776 (9777 und 7042) tons — war demnach genau so hoch wie im Juli —, so daß die Reinausfuhr im Berichtsmonat 12 357 (11 893 und 12 764) tons ausmachte, was gegenüber Juli einer Zunahme von ungefähr 4 Prozent entspricht. Für die Gesamtausfuhr und die Einfuhr aus fremden Gebieten in den Monaten Januar-August von 1924 (und vergleichsweise von 1923) ergibt sich die nachfolgende Uebersicht (tons):

	1923		1924	
	Ges.-Ausfuhr	Einfuhr	Ges.-Ausfuhr	Einfuhr
Januar . .	22 871	4 358	23 844	8 867
Februar . .	19 907	4 089	19 395	7 440
März . . .	23 646	5 108	22 294	8 269
April . . .	24 008	5 389	20 551	7 909
Mai	20 115	5 020	19 674	7 259
Juni . . .	18 621	4 957	18 084	7 435
Juli	16 749	5 624	21 670	9 777
August . .	19 806	7 042	22 133	9 776
	165 723	41 587	167 645	66 732

Es bleiben also als Reinausfuhr (tons):

	1923	1924
Januar	18 513	14 977
Februar	15 818	11 955
März	18 538	14 025
April	18 619	12 642
Mai	15 095	12 415
Juni	13 664	10 649
Juli	11 125	11 893
August	12 764	12 357
	124 136	100 913.

Wie man aus den obigen Tabellen ersieht, hat in den acht Monaten Januar—August d. J. die Einfuhr aus fremden Gebieten gegenüber der Vorjahrszeit um rund 60 Prozent zugenommen, so daß die Gesamt-Ausfuhr in der Berichtszeit um etwa 2000 tons höher war als die in der Vorjahrsperiode.

Ueber **Rohgummiverbrauch und Ballon-Reifen** machte auf der Jahresversammlung der Tenasserim Hevea Plantation, Ltd., der Chairman Symes Scut einige interessante Angaben, wobei er unter anderem folgendes ausführte: Man darf wohl annehmen, daß etwa 20 Prozent der Kraftwagenreifen gegenwärtig „Ballonreifen" sind. Nach dem Urteil eines maßgebenden Fachmannes erfordert ein Satz dieser Reifen über 50 Prozent mehr Gummi als gewöhnliche Cordreifen. Andererseits schätzt man die Lebensdauer eines Ballonreifens auf 20 Prozent höher, so daß sich für den Gummiverbrauch eine reine Zunahme von 30 Prozent errechnen läßt. Hätte die Herstellung von Ballonreifen nicht eingesetzt, so würde der geschätzte Jahresverbrauch für Reifen etwa 280 000 tons betragen haben statt jetzt veranschlagter 300 000 tons. Jede einprozentige Zunahme zugunsten der Ballonreifen würde eine Erhöhung des Rohgummikonsums um 1000 tons im Jahre und eine Verschiebung des jetzigen Verhältnisses von 80 und 20 Prozent auf 60 und 40 Prozent eine Steigerung um jährlich mindestens 20 000 tons bedeuten. A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 5. September 1924.

Die Marktlage ist in der vergangenen Woche unverändert geblieben. Die **Preise** unterlagen nur **geringen Schwankungen** und die Umsätze waren nicht sehr umfangreich. — Der Para-Markt ist stetig.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt: (ab Lager Hamburg, per engl. lb., netto, sofortige Kasse)

I. Latex Crepe	14 d bis 14 $^1/_4$ d
I. Ribbed Smoked Sheets	13 $^3/_4$ d bis 14 d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets . .	13 d bis 13 $^3/_4$ d
Reine braune Crepe	13 $^1/_2$ d bis 13 $^3/_4$ d
Etwas borkige braune Crepe	13 $^1/_8$ d bis 13 $^3/_8$ d
Dunkle Crepe	13 d bis 13 $^1/_4$ d
Hard cure fine Para	14 $^1/_4$ d bis 14 $^1/_2$ d
Caucho Ball	8 $^3/_4$ d bis 9 d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia .	3 sh 5 d bis 3 sh 7 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia .	2 sh 11 d bis 3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9 $^3/_4$ d bis 10 d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 4. September 1924.

Trotz günstigerer Nachrichten von den amerikanischen Fabriken und trotz einer **Abnahme der amerikanischen Vorräte** wird nicht mehr gekauft, als der notwendigste Bedarf es vorschreibt. Dies scheint zurzeit die allgemeine Tendenz zu sein, nicht nur in Uebersee, sondern auch auf dem Kontinent und bei uns selbst. Auf seiten der Pflanzer herrscht die Ansicht vor, daß die **Produktionsbeschränkungen** höhere Kosten verursachen und ihnen einen geringeren Verdienst bringen. Deshalb ist auch

das Geld knapp und Verkäufe müssen getätigt werden, um solches hereinzubekommen. Diese **Geldknappheit** drückt auch auf unseren Markt nicht unwesentlich. Die Tendenz wird auch weiterhin anhalten, um so mehr, als auch Deutschland keine höheren Preise für Rohmaterialien gewähren kann. **New York** eröffnete mit fester und unveränderter Tendenz, mußte aber zum Schluß etwas nachgeben. Käufe wurden mit 26 3/8 cents für greifbare sheets getätigt. **Singapore** konnte die Preise der letzten Wochen halten und wurde dabei durch direkte Käufe aus Amerika unterstützt, die immer mehr sowohl die New Yorker als auch unsere Londoner Preise beeinflussen. Sheets und Crepe wurden mit 1 sh 2 1/8 d cif gehandelt. In **London** war der Markt für Pflanzungskautschuk nach leichten Schwankungen wieder fester. Crepe greifbar 1 sh 1 3/4 d bis 1 sh 1 5/8 d; September 1 sh 1 5/8 d bis 1 sh 1 3/4 d; Oktober 1 sh 1 3/4 d bis 1 sh 1 7/8 d; Oktober-Dezember 1 sh 1 7/8 d bis 1 sh 2 1/8 d; Januar-März 1 sh 2 1/4 d bis 1 sh 2 3/8 d; April-Juni 1 sh 2 1/2 d bis 1 sh 2 3/4 d. Ribbed smoked sheets greifbar 1 sh 1 1/2 d bis 1 sh 1 5/8 d; September 1 sh 1 1/2 d bis 1 sh 1 5/8 d; Oktober 1 sh 1 3/4 d bis 1 sh 1 5/8 d; Oktober/Dezember 1 sh 1 7/8 d bis 1 sh 2 d; Januar/März 1 sh 2 1/4 d bis 1 sh 2 3/8 d; April/Juni 1 sh 2 3/8 d bis 1 sh 2 5/8 d. Der Para-Markt war schwächer. Hard fine greifbar 1 sh 2 1/4 d; Oktober/November 1 sh 2 1/4 d; November/Dezember 1 sh 2 1/4 d. Soft fine greifbar 1 sh 1 1/4 d; Oktober/November 1 sh 1 d; November/Dezember 1 sh 1 d.

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 5. September 1924.

Der Markt ist in dieser Woche so gut wie unverändert geblieben, aber die Stimmung wechselte mehrmals und nur ab und zu fanden etwas lebhaftere Geschäfte statt. Beim Schluß wurde der Markt plötzlich wieder fest und die Preise sind jetzt: Hevea Crepe —,73 1/2 fl., Sheets —,73 fl., loko; Hevea Crepe —,75 1/2 fl., Sheets —,75 fl., Oktober-Dezember; Hevea Crepe —,76 1/2 fl., Sheets —,76 fl., Januar-März.

Joosten & Janssen.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 6. September 1924.

Gegen die Vorwoche haben sich nennenswerte Veränderungen nicht ergeben; die Haltung des Marktes war im allgemeinen fest, teilweise erfolgten **weitere Preissteigerungen,** das Kaufinteresse nahm zu.

Die lebhafte Nachfrage in **Paraffin,** besonders vom Auslande, konnte infolge der geringen Bestände nicht voll befriedigt werden. Der amerikanische Markt verfolgte weiter steigende Tendenz, erneute Erhöhungen wurden von Schottland und Galizien gemeldet. Es stellte sich amerikanisches Tafelparaffin 50/52° C auf 14,00 bis 14,50 $, amerikanisches Schuppenparaffin 50/52° C auf 12,75 bis 13,25 $, galizisches Tafelparaffin 50/52° C auf 13,50 bis 14,00 $.

Bei gesteigertem Bedarf in **Ceresin** machte sich auch hierfür eine Befestigung der Preise bemerkbar. Notiert wurde Ozokerit-Ceresin, naturgelb, zirka 60/62° C mit 31,50 $, Ozokerit-Ceresin, prima weiß, zirka 60/62° C mit 32,50 $, Ceresin, naturgelb, zirka 54/56° C mit 21,50 $, Ceresin, prima weiß, zirka 54/56° C mit 22,00 $.

Recht fest gestimmt war der Markt in **Karnaubawachs** und Gebote zu 105/- sh für fettgraue Ware zur prompten Abladung von Brasilien konnten nicht mehr untergebracht werden, die Gegenforderungen lauteten zum Teil 114/- sh per cwt. Loko Ware wurde mit 106/- bis 107/- sh per cwt. gehandelt; die Bestände lichten sich jedoch schnell und weitere Preiserhöhungen dürften bald zu erwarten sein. Für Abladung von Brasilien versuchte man mit 107/- bis 109/- sh anzukommen.

Das Interesse für **Bienenwachs** war unverändert rege. Vorräte waren im hiesigen Markte nicht vorhanden, denn ankommende Partien wurden von Verbraucherkreisen sofort aufgenommen. Bewertet wurden westafrikanische Sorten mit 125/- bis 127/- sh per cwt., ostafrikanische Sorten mit 130/- bis 132/- sh per cwt., feinere Qualitäten wie Smyrna, Brasil und Chile mit 150-/ bis 165/- sh per cwt.

Japanwachs fand kaum Käufer; verlangt wurde für bekannte erste drei Marken 78/- bis 80/- sh per cwt., aus zweiter Hand konnte man auch noch billiger ankommen. Für Abladung von Japan wurden 81/- sh notiert.

Montanwachs wurde von den Fabriken unverändert mit 45 Goldmark per 100 kg ab Werkstation für Stückgut und 40 Goldmark per 100 kg ab Werkstation für Waggonladungen notiert.

Alle Preise unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin) netto Kasse. Der Zoll beträgt für Karnaubawachs, Bienenwachs und Paraffin 10 Goldmark, für Japanwachs 15 Goldmark per 100 kg.

Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Bericht der Schlickum-Werke Akt.-Ges.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	6.	5.	4.	3.	2.	1. 9. 24
Baumwolle New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorr.	25,80	25,70	25,65	25,80	25,65	—
September	24,30	24,25	24,35	24,55	24,45	—
Oktober	24,52	24,44	24,40	24,53	24,40	—
Dezember	24,09	24,03	24,08	24,22	24,07	—
Januar	23,98	23,92	23,98	24,15	24,02	—
März	24,25	24,19	24,22	24,38	24,32	—
Baumwolle New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorr.	23,77	23,72	23,65	23,84	23,84	—
Baumwolle Liverpool, amerikanische (d 1 Pfd.):						
Vorr.	15,18	15,61	15,25	15,28	15,56	15,47
September	14,43	14,43	14,42	14,38	14,59	14,37
Oktober	14,03	14,99	13,92	13,88	14,01	13,87
November	13,91	13,87	13,78	13,72	13,83	13,71
Dezember	13,87	13,83	13,72	13,67	13,78	13,67
Baumwolle Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
September	20,25	20,40	20,25	20,25	20,35	20,25
Oktober	19,50	19,45	19,30	19,33	19,40	19,30
Dezember	18,95	18,85	18,80	18,80	18,85	18,83

Am einheimischen Markt waren die Preise zugunsten der Käufer gerichtet. Nach geringer Erholung schloß der Bremer Baumwollmarkt mit 29,61 amerik. Cents für amerikanische Middling gegen 30,32 Cents zu Beginn der Woche. Das Geschäft an den amerikanischen Märkten wollte sich von Beginn der Woche an nur wenig beleben. Günstige Witterungsberichte und unbefriedigende Berichte über die Lage des Webwarengeschäftes hielten die Käufer zurück. Der sichtbare Weltvorrat betrug am Schluß der Woche insgesamt 1455 Mill. Ballen gegen 1598 Mill. Ballen zur selben Zeit des Vorjahres.

Hanf war an den ausländischen Märkten wie in der Vorwoche sehr fest gestimmt. **Manila G** notierte in London für August-Oktober 49/5 £, J 45/- £, K 44/- £, Neuseeland 37/10 £ bis 39/10 £. Die Ankünfte in Manila ergaben 29 000 Ballen gegen 24 000 Ballen in der vergleichenden Vorjahrswoche. Die Schätzungen der beiden nächsten Wochen beliefen sich auf 38 000 bzw. 25 000 Ballen.

Jute lag am englischen Markt im allgemeinen ebenfalls sehr fest. Eingeborene erste Marken notierten für August-September 34/-/- bis 34/17/6 £, September-Oktober 34/5/- bis 34/10/- £. Am Inlandsmarkt waren die Preise für Gewebe sehr fest.

Flachs hielt am einheimischen Markt die Preise der Vorwoche. Die diesjährige Flachsernte soll der Menge wie der Beschaffenheit nach befriedigend sein.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 6. September 1924. Für sofortige und prompte Lieferungen hielt die lebhafte Nachfrage vom Inlande an. Im Importgeschäft kam es zu größeren Umsätzen.

Amerikanische Baumwolle.

Notierungen der letzten Woche (Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.) middling Universal Standard 28 mm staple loco

am	5./9.	4./9.	3./9.	2./9.	1./9.	30./8.
1 Uhr nachm.	29.57	29.70	29.56	30.32	30.32	30.78

Ostindische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 5. September 1924.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	12.20	11.85	11.50	11.15
Bengal	12.10	11.75	11.40	11.05
Bengal m. ginned	12.40	12.05	11.70	11.35
Khandeish m. ginned . . .	—	12.15	11.70	11.25
Oomra Nr. II m. ginned . .	12.75	12.30	11.85	11.40
Oomra Nr. I m. ginned . .	13.00	12.55	12.10	11.65
Broach m. ginned	14.00	13.60	13.25	12.90
Surti Broach	15.25	14.85	14.50	14.15

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	14.00*	13.60*	—
Compta m. ginned	—	14.00*	13.60*	—
Western Madras	13.70	13.30	12.90	—
Northern Madras	—	13.70	13.30	—
Tinnivelly	—	14.90	14.50	—
Cambodia	—	—	14.95*	—

American Seed (Punjab) Ia . . 15.25*
„ „ „ IIa . . 14.55*

* nominell.

Nr. 51 | **Berlin,** den 19. September 1924 | 38. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

15. September 1924.

Der Markt lag in der vergangenen Woche sehr fest und die Preise zogen bis auf 1 sh 2¼ d an. Die **Preisentwicklung** für Standard Crepe greifbar in London war im Berichtsabschnitt wie folgt:

8. September	1 sh 1¾ d
9. ,,	1 sh 2 d
10. ,,	1 sh 2 d
11. ,,	1 sh 2 d
12. ,,	1 sh 2¼ d
13. ,,	1 sh 2¼ d bis 1 sh 2⅛ d.

In „Financial Times" erschien eine sehr beachtenswerte statistische Abhandlung (die wir noch an anderer Stelle bringen werden) über die Rohgummilage. Der **Weltverbrauch im Jahre 1924** wird hier folgendermaßen geschätzt (tons):

Ver. Staat. Nordamerika	315 000
Großbritannien	24 000
Frankreich	35 000
Deutschland	20 000
Italien	8 000
Kanada	13 000
Japan	18 000
Rest	9 000
	442 000

Wie der Berichterstatter meint, dürfte diese Schätzung sehr vorsichtig aufgestellt sein.

Von **Amerika** wird gemeldet, daß der Rohgummiverbrauch in den Monaten Juli und August rund 60 000 tons betrug. Nach den verschiedensten Nachrichten hat sich der Geschäftsgang ganz bedeutend gebessert. „India Rubber World" schreibt: Wohl niemals vorher hat der letzte Teil des Sommers einen derartigen **Aufschwung der Reifenherstellung** in Akron gebracht, wie er für August festzustellen war. Bei Abfassung des Berichtes dauert die Erzeugungszunahme an, obgleich man der Ansicht ist, daß die Aufwärtsbewegung in ganz kurzer Zeit zum Stillstand kommt. Die tägliche Reifenproduktion im Akron-Bezirk wird auf 85 000 Stück veranschlagt, und einige Optimisten glauben, daß die Erzeugung 90 000 Stück überschritten haben wird, wenn der Gipfelpunkt erreicht ist. In betreff der Dauer der gegenwärtig günstigen Lage lauten die Urteile im übrigen unterschiedlich. Während in gewissen Kreisen die Ueberzeugung vorherrscht, daß die hohe Produktionsziffer über den Herbst und Winter aufrecht erhalten werden kann, wird es nach dem Urteil anderer erforderlich sein, die Herstellung im Oktober für kurze Zeit einzuschränken. Man sucht einen Grund für den gesteigerten Reifen-Bedarf zu einer Jahreszeit, in der mit einer **Ueberproduktion** gerechnet wurde, und nimmt allgemein an, daß die Industrie die Erzeugung einen Monat zu früh einschränkte. Schätzungsweise sollten die Vorräte der Fabrikanten und Händler 19 000 000 Reifen betragen; allem Anschein nach war diese Zahl zu hoch gegriffen, aber die Hersteller hatten ihr getraut und demgemäß die Produktion gekürzt. Auch für die anderen Warengattungen gilt die Belebung des Geschäftes. Ueber die Erzeugung an Reifen usw. in den Vereinigten Staaten (siehe u. a. Nr. 48) liegen die Erhebungen der Rubber Association of America für Juni vor. Hiernach betrugen für Mäntel: Vorräte (Ende des Monats) 6 155 537 (gegen 6 313 193 im Mai und 4 808 084 im Januar), Erzeugung 2 629 742 (3 038 586 und 3 220 292), Verschiffungen 2 753 143 (2 769 970 und 2 838 570); Schläuche: Vorräte 8 166 158 (8 761 812 und 6 720 247), Erzeugung 3 493 431 (3 744 108 und 3 887 959), Verschiffungen 3 964 609 (3 648 490 und 3 542 500); Vollreifen: Vorräte 212 704 (219 538 und 182 782), Erzeugung 50 887 (63 901 und 53 604), Verschiffungen 58 716 (60 267 und 47 295).

Was die **Rohgummiausfuhr von Niederländisch-Indien** angeht, so wurden im Mai verschifft (in tons) von Java und Madura 3702 (gegen 2565 im Mai 1923) und über Belawan-Deli 2757 (2887). In den fünf Monaten Januar-Mai betrugen die Verladungen von Java und Madura 17 856 (14 607) — davon u. a. nach den Ver. Staat. Nordamerika 10 760 (9984), Großbritannien 2909 (2145), Holland 1891 (1263) und Singapore 1077 (614) — und über Belawan-Deli 15 086 (14 695) — davon u. a. nach den Vereinigten Staaten 11 485 (11 356), Großbritannien 1697 (650), Holland 783 (792) und Singapore 396 (1359). Es nahm also in der Berichtsperiode gegenüber der Vorjahrszeit die Ausfuhr von Java und Madura um 22 Prozent und die über Belawan-Deli um 3 Prozent zu. — Die **Gesamtausfuhr an flüssigem Latex aus Niederländisch-Indien** im Finanzjahr 1923 wird jetzt amtlich auf 6458 tons angegeben, von denen 6440 tons nach Nordamerika gingen. Man hat versucht, auf der letzten Fracht-Konferenz in Batavia eine Herabsetzung der Frachtraten für Kautschukmilch zu erreichen, jedoch ohne Erfolg.

Was die **Rohgummivorräte in Britisch-Malaya** betrifft, so betrugen nach einer Kabelmeldung an die Londoner Malay States Information Agency die Stocks der Händler am 31. August in Singapore 17 393 tons und in Penang 3157 tons gegen 13 902 und 2057 tons am 30. Juni und 20 989 und 3406 tons zu Ende Januar. A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 12. September 1924.

In der Berichtswoche war die **Tendenz des Marktes** durchgehend fest, und zu anziehenden Preisen fand ein ziemlich **lebhaftes Geschäft** sowohl in Lokoware wie auf Abladung statt. Die Märkte im Osten liegen noch über Londoner Parität, und man rechnet mit einer weiteren Befestigung des Marktes. Der Paramarkt ist stetig.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt: (ab Lager Hamburg, per engl. lb., netto, sofortige Kasse)

I. Latex Crepe	14⅛ d bis 14½ d
I. Ribbed Smoked Sheets	13⅞ d bis 14¼ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	13¼ d bis 14 d
Reine braune Crepe	13¾ d bis 14 d
Etwas borkige braune Crepe	13½ d bis 13¾ d
Dunkle Crepe	13⅜ d bis 13¾ d
Hard cure fine Para	14¼ d bis 14½ d
Caucho Ball	8¾ d bis 9 d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d bis 3 sh 7 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 11 d bis 3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9¾ d bis 10 d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 11. September 1924.

Der Markt setzte in dieser Woche außerordentlich lebhaft ein, und **die Preise** gingen um ¼ d hinauf. Die Fabriken konnten ihren gesamten Bedarf decken, ohne die Vorräte zu erschöpfen. In **New York** hat sich die Lage ebenfalls gebessert; sheets gelten 27¼ cents; zum Teil infolge des Steigens des Sterlingkurs. Singapore steht auf 1 sh 2½ d für sheets und 1 sh 2⅝ d für crepe. In **London** war der Markt in Pflanzungskautschuk still, aber fest. **Crepe** greifbar 1 sh 2 d bis 1 sh 2⅛ d, Oktober 1 sh 2⅛ d bis 1 sh 2¼ d, Oktober-Dezember 1 sh 2¼ d bis 1 sh 2⅜ d, Januar-März 1 sh 2½ d bis 1 sh 2⅝ d, April-Juni 1 sh 2¾ d bis 1 sh 2⅞ d. **Ribbed smoked sheet** greifbar 1 sh 1⅞ d bis 1 sh 2 d, Oktober 1 sh 2 d bis 1 sh 2⅛ d,

Oktober-Dezember 1 sh $2\frac{1}{8}$ d bis 1 sh $2\frac{1}{4}$ d, Januar-März 1 sh $2\frac{1}{2}$ d bis 1 sh $2\frac{5}{8}$ d, April-Juni 1 sh $2\frac{5}{8}$ d bis 1 sh $2\frac{7}{8}$ d. Paramarkt ruhig. **Hard fine** greifbar 1 sh $2\frac{1}{4}$ d, Oktober-November ebenso, auch November-Dezember. **Soft fine** greifbar 1 sh $1\frac{1}{4}$ d, Oktober-November 1 sh 1d, November-Dezember ebenso. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen.)

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 12. September 1924.

Der Markt war die ganze Woche sehr fest, besonders für Lokoware und fob oder cif für Verladung von Indien in den nächsten 6 Monaten. Die **Kauflust für sheets** nahm stark zu und die Prämie für crepe ist jetzt so gut wie gänzlich verschwunden. Der **Umsatz** war befriedigend und an einigen Tagen sogar sehr groß, während Produzenten flott verkauften auch teilweise für Lieferung ganz 1925 fob zu 75 cents. Der Schluß ist noch immer sehr fest zu den höchsten Preisen: Hevea Crepe —,$75\frac{1}{2}$ fl., Sheets —,$75\frac{1}{2}$ fl., Loko; Hevea Crepe ,—77f., Sheets —,$76\frac{1}{2}$ fl., Oktober—Dezember; Hevea Crepe —,78 fl., Sheets —,$77\frac{1}{2}$ fl., Januar—März.

Joosten & Janssen.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	13.	12.	11.	10.	9.	8. 9. 24
Baumwolle New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorr.	23,30	23,30	24,10	23,80	24,50	24,60
September	22,40	22,40	22,95	22,60	23,35	23,40
Oktober	22,55	22,55	23,08	22,78	23,52	23,58
Dezember	22,20	22,15	22,65	22,35	23,08	23,08
Januar	22,20	22,13	22,67	23,30	23,03	23,00
März	22,47	22,40	22,93	22,61	23,30	23,25
Baumwolle New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorr.	21,80	21,80	22,30	21,90	22,80	23,05
Baumwolle Liverpool, amerikanische (d 1 Pfd.):						
Vorr.	13,82	14,21	14,41	14,30	14,55	15,09
September	13,11	13,52	13,36	13,41	13,76	14,04
Oktober	12,76	13,11	13,02	13,14	13,44	13,69
November	12,68	13,03	12,97	13,09	13,35	13,59
Dezember	12,67	13,01	12,97	13,09	13,33	13,53
Baumwolle Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
September	21,30	21,45	21,45	21,05	20,35	—
Oktober	19,10	20,25	20,25	20,00	19,05	—
Dezember	17,87	19,11	19,30	19,25	18,50	—

Mit geringer Unterbrechung lag auch der Bremer Baumwollmarkt im Laufe der Berichtswoche nach unten. Vorrätige amerikanische Middling, Universal-Standard, 28 mm staple, schloß mit 27,70 Dollarcents. Der Weltmarkt im allgemeinen sprach in dieser Woche weiter zugunsten der Käufer. Der amtliche Bericht des amerikanischen Ackerbaubureaus von Anfang September schätzt den Ertrag der dortigen Ernte auf 12,787 Mill. Ballen gegen 12,956 Mill. Ballen von Mitte August, war aber trotzdem besser, als man allgemein erwartet hatte und veranlaßte starken **Abgabedruck.**

Hanf konnte sich am englischen Markt im Laufe der Woche befestigen. Abgeber forderten für Manila G August-Oktober 55 £, J 46/5 £, K 45/5 £, L 44/15 £, Neu-Seeland, August-Oktober, 39 bis 41 £. Manilaankünfte betrugen in dieser Woche wie in der vergleichenden Vorjahrswoche 34 000 Ballen.

Jute war am englischen Markt zwar gefragt, aber unregelmäßig. Erste Sorten für August-September erzielten 34 bis 34/10 £, November-Dezember 33/10 bis 34/10 £ pro ton. **Gewebe** fanden am deutschen Markt im großen und ganzen lebhafte Nachfrage.

In Hamburg steht die Ankunft größerer Posten von **russischem Flachs** bevor. Deutsche Firmen bemühen sich um Ankauf von russischem Flachs.

Paraffin, Ceresin, Wachs.

Hamburg, den 13. September 1924.

Auch in dieser Berichtswoche traten auf dem Wachsmarkte keine bedeutenden Aenderungen ein. Die **Preise** zeigen bei zunehmender Nachfrage steigende Tendenz.

Paraffin ist weiter behauptet und muß mit noch steigenden Notierungen bei fortschreitender Saison gerechnet werden, zumal die Lokobestände nach wie vor nur gering sind.

Ceresin ist bei gleichfalls steigenden Preisen lebhaft gefragt.

Japanwachs ist unbeachtet.

Karnaubawachs muß als sehr fest bezeichnet werden. Aus den Produktionsländern werden weitaus höhere Forderungen gemeldet.

Ich notiere heute freibleibend:

Paraffin, weiß am. in Taf., 50/53° 13,75 bis 14,75 $ per 100 kg; Paraffinschuppen, weiß am., 50/52° 12,50 bis 13,75 $ per 100 kg; Ceresin, naturgelb, 54/56° 19,50 bis 20,50 $ per 100 kg; Ceresin, weiß, 54/56° 20,— bis 21,— $ per 100 kg; Japanwachs, erste drei Marken, 79,— bis 85,— sh per 1 cwt.; Karnaubawachs, kurantgrau 108,— bis 115,— sh per 1 cwt.; Karnaubawachs, fettgrau 108,— bis 115,— sh per 1 cwt.; alles unverzollt ab Lager Hamburg, bzw. Ceresin, verzollt brutto für netto inkl. Sack. Der Zoll für Paraffin beträgt 10,— Goldmark und für Japanwachs 15,— Goldmark per 100 kg.

Vaseline ist weitaus lebhafter. Preise anziehend: Vaseline, techn., hellgelb, garantiert harz- und säurefrei 52,— Goldmark per 100 kg netto inkl. Faß verzollt ab Lager Hamburg.

Willy L. Wolff.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 13. September 1924. Der Monatsbericht des Landwirtschaftlichen Bureaus in Washington vom 8. September schätzt den Felderstand per 1. September auf 59,3 Prozent und den Ernteertrag auf 12 787 000 Ballen. Der Bericht des Regierungs-Zensus-Bureaus vom 8. September gibt die bis zum 1. September entkörnte Menge mit 958 204 Ballen an. Die Terminmärkte reagierten auf den Bureau-Bericht mit beträchtlichen Rückgängen. Das Inland war weiter Käufer für sofortige und prompte Lieferungen. Auch für entferntere Lieferungen setzte Nachfrage ein. Im Importgeschäft kam es wiederum zu größeren Umsätzen.

Amerikanische Baumwolle.

Notierungen der letzten Woche (Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.) middling Universal Standard 28 mm staple loco

am	12./9.	11./9.	10./9.	9./9.	8./9.	6./9.
1 Uhr nachm.	28.23	27.90	28.68	28.74	29.70	29.61

Ostindische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 12. September 1924.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	12.20	11.85	11.50	11.15
Bengal	12.10	11.75	11.40	11.05
Bengal m. ginned	12.40	12.05	11.70	11.35
Khandeish m. ginned	—	11.80	11.35	10.90
Oomra Nr. II m. ginned	12.40	11.95	11.50	11.05
Oomra Nr. I m. ginned	12.65	12.20	11.75	11.30
Broach m. ginned	13.25	12.85	12.50	12.15
Surti Broach	14.50	14.10	13.75	13.40

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	13.70*	13.30*	—
Compta m. ginned	—	13.70*	13.30*	—
Western Madras	13.40	13.00	12.60	—
Northern Madras	—	13.40	13.00	—
Tinnivelly	—	14.15	13.75	—
Cambodia	—	—	14.20*	—

American Seed (Punjab) Ia . . 14.25*
„ „ „ IIa . . 13.55*

* nominell.

Nr. 52 Berlin, den 26. September 1924 38. Jahrgang

GUMMI-ZEITUNG

MARKTBERICHTE.

Vom Rohgummimarkt.

22. September 1924.

Der Markt war in den ersten Tagen der vergangenen Woche zunächst weiter sehr fest, so daß der Preis für beste Pflanzerware auf über 1 sh 2½ d anzog; danach gaben die Kurse nach. Die **Preisentwicklung** für Standard Crepe greifbar in London war im Berichtsabschnitt wie folgt:

15. September	1 sh 2½ d
16. September	1 sh 2⅝ d bis 1 sh 2½ d
17. September	1 sh 2⅜ d bis 1 sh 2¼ d
18. September	1 sh 2⅜ d bis 1 sh 2¼ d
19. September	1 sh 2¼ d bis 1 sh 2⅜ d
20. September	1 sh 2⅜ d bis 1 sh 2¼ d.

Ueber die Lage sagen Sanderson & Co. in ihrem letzten Wochenbericht auszugsweise folgendes: Während Amerika seine aufgebrauchten Vorräte aufzufüllen hat, war das Geschäft auf dem Kontinent ebenso lebhaft; Frankreich besonders blieb guter Käufer, aber auch Deutschland war im Markte. Im allgemeinen zeigte der Handel eine bemerkenswerte **Belebung**, was vornehmlich für Frankreich gilt. Man rechnet bestimmt damit, daß Frankreich im laufenden Jahre annähernd 40 000 tons aufnehmen wird. Ein Vergleich der gegenwärtigen **Weltvorräte** mit denen zu Ende 1922 ergibt, daß sich die letzteren um ungefähr 112 000 tons verringerten. Noch immer sind die Anti-Restriktionisten tätig, die behaupten, daß das Stevenson-Schema ein Versager sei, weil es den holländischen Pflanzern mehr nütze als den britischen, weiterhin weil eine Produktionsbeschränkung die Gestehungskosten erhöhe. Derartige Faktoren jetzt vorzubringen, erscheint lächerlich. Ein anderer Einwand, dessen man sich bedient, ist die starke **Zunahme der Erzeugung** an niederländisch-indischem Eingeborenenkautschuk, die für 1924 auf 66 000 tons veranschlagt wird. Angesichts dessen, daß man sie vor einigen Monaten noch auf 90 000 tons schätzte, bedeutet die neuerliche — weit geringere — Veranschlagung keine Ueberraschung für den Markt.

Berechtigtes Aufsehen haben in England Pressenotizen erregt, daß auf Ceylon der **Widerstand gegen die Produktionsbeschränkung** in beängstigendem Maße am Wachsen sei, geschürt durch die in Britisch-Malaya sitzenden Gegner der Einschränkung, die dort nichts erreichen könnten und nun einen Flankenangriff machten. So erschien in der führenden Europäer-Zeitung in Colombo ein Interview mit einem „gutunterrichteten Penang-Kaufmann". Wie dieser behauptet, würden 90 Prozent der Bevölkerung in Malaya zugunsten der übrigen in Kautschuk interessierten 10 Prozent aufgeopfert und bedeute das Beibehalten der Beschränkung den Bankerott des Landes. Daß in Ceylon von Anfang an starke Widerstände gegen die Stevensonregelung vorherrschten, ist bekannt. Im nächsten Monat wird dort der gesetzgebende Rat neu gewählt, und man scheint in gewissen Kreisen darauf zu spekulieren, daß sich dann eine Mehrheit finden dürfte, die einer **Abschaffung der Einschränkungsverordnungen** zustimmt. In England weist man demgegenüber auf das Vetorecht des Gouverneurs hin, während man in Holland (Telegraaf u. a.) keinen Widerspruch von dieser Seite erwartet. Uebrigens hat die Planter's Association of Malaya sofort Stellung gegen die Darlegungen des Penang-Kaufmannes genommen, indem sie betont, daß die Bekämpfung der Produktionsbeschränkung von Leuten ausgehe, die mit der Gummipflanzungswirtschaft direkt nichts zu tun hätten und nun versuchten, die außenstehende öffentliche Meinung durch hinterlistige Propaganda zu beeinflussen.

Die englische Einfuhr an Rohgummi im August wird (in 100 lbs.) amtlich auf 123 789 beziffert (gegen 138 207 im Juli d. J. und 100 421 im August 1923) und die Ausfuhr auf 95 147 (101 251 und 52 818). Die Einfuhr hat also gegenüber dem Vorjahrsmonat um 23 Prozent und die Ausfuhr um rund 80 Prozent zugenommen. Die hauptsächlichsten Bestimmungsländer der Augustausfuhr waren: Verein. Staat. von Nordamerika 54 380 (gegen 1244 im August 1923), Deutschland 15 348 (8355), Canada 3949 (202), Italien 3948 (9477), Frankreich 9759 (20 728). Sehr beachtenswert ist die starke Zunahme der Verladungen nach Deutschland, das an zweiter Stelle der Statistik steht in weitem Abstande vor Frankreich. Für die acht Monate Januar-August 1924 ergibt sich für den **englischen Rohgummihandel** folgende Uebersicht (100 lbs.):

	Einfuhr	Ausfuhr
Januar	134 738	158 014
Februar	127 120	161 666
März	130 264	136 949
April	109 704	102 357
Mai	107 361	131 498
Juni	92 766	100 605
Juli	138 207	101 251
August	123 789	95 147.

Die Rohgummiausfuhr von Niederländisch-Indien betrug im 1. Halbjahr 1924 nach der Statistik der Ned. Ind. Vereeniging voor den Rubberhandel (Batavia) insgesamt 80 663 tons (gegen 64 965 tons in der Vorjahrszeit und 43 564 tons im 1. Halbjahr 1922), nahm also um 24 bzw. 85 Prozent zu. Sie verteilte sich auf die einzelnen Monate, wie folgt (tons):

	1923	1924
Januar	11 151	13 808
Februar	10 271	13 378
März	11 844	14 229
April	11 254	14 507
Mai	10 142	11 993
Juni	10 303	12 748
1. Halbjahr	64 965	80 663
Ganzes Jahr 1924	139 335	—

Die Zunahme der Ausfuhr beruht bekanntlich hauptsächlich oder allein auf dem Anwachsen der Erzeugung auf den Eingeborenenpflanzungen. Was die Hauptgebiete angeht, so beliefen sich in der Berichtszeit die Verschiffungen von Java und Madura auf 20 814 (17 517) und von Sumatra-Ostküste auf 24 161 (21 656), zusammen auf 44 975 (39 173) tons. Als wichtigste Bestimmungsländer dieser Ausfuhr sind zu nennen: Verein. Staat. von Nordamerika 26 827 (25 449), Malakka 7111 (6225), England 5914 (3722), Holland 3063 (2639) tons. Rund 60 Prozent der Verladungen gingen mithin nach Nordamerika. Die verhältnismäßig geringe direkte Ausfuhr nach Deutschland in Höhe von 522 (221) tons nahm beträchtlich zu, während sich die nach Frankreich mit 270 (315) tons verringerte.

A. D.

Vom Hamburger Rohgummimarkt.

Hamburg, den 20. September 1924.

In der vergangenen Woche zeigte der Markt eine recht **feste Haltung** und erhebliche Umsätze fanden statt in prompt oder in Kürze greifbarer Ware sowie für spätere Termine. Amerika ist nach wie vor als großer Käufer im Markt und man rechnet daher weiter mit steigenden Preisen.

Der **Para-Markt** ist ebenfalls fest.

Es notierten in der Berichtswoche wie folgt: (ab Lager Hamburg, per engl. lb., netto, sofortige Kasse)

I. Latex Crepe	14½ d	bis 15 d
I. Ribbed Smoked Sheets	14¼ d	bis 14¾ d
Abfallende Ribbed Smoked Sheets	13½ d	bis 14¼ d
Reine braune Crepe	14 d	bis 14½ d
Etwas borkige braune Crepe	13¾ d	bis 14¼ d
Dunkle Crepe	13½ d	bis 14 d
Hard cure fine Para	14½ d	bis 14¾ d
Caucho Ball	9 d	bis 9¼ d
Surinam Blatt Balata f. a. q. bis Ia	3 sh 5 d	bis 3 sh 7 d
Venezuela Block Balata f. a. q. bis Ia	2 sh 11 d	bis 3 sh 1 d
Gutta Siak reboiled f. a. q.	9¾ d	bis 10 d

Effektiv-Rohgummimakler-Verein in Hamburg.

Londoner Wochenbericht.

London, den 18. September 1924.

Auch in dieser Woche besserten sich die Preise, sie gingen um 3/8 d über den Preis der Vorwoche für greifbare Ware. **Beträchtliche Geschäfte** auf allen Märkten trieben uns bis auf 1 sh 2 5/8 d. Je mehr die Forderungen der Käufer befriedigt wurden, desto schwieriger wurde es, genügend greifbare Ware zu finden, weil die **Vorräte** allmählich aufgezehrt wurden. Hollands Interessen wurde mit dem freien Verkauf zum Tageskurs gedient; dieser Verkauf beruhigte den Markt und beeinflußte auch den Londoner Markt günstig. Die gute Lage des Marktes hat sich auch in New York ausgewirkt, wo flott gekauft wird. Allerdings sind die Reifenfabriken vorsichtig im Einkauf; sie fürchten die **europäische Konkurrenz** auf den Auslandsmärkten. Greifbare sheets gelten dort 27 7/8 cents. Singapore berichtet 1 sh 2 7/8 d für sheets und 1 sh 3 d für crepe bei cif Lieferung. In London war der Markt in Pflanzungskautschuk etwas lebhafter. **Crepe** greifbar 1 sh 2¼ d bis 1 sh 2 3/8 d, Oktober ebenso, November 1 sh 2 3/8 d bis 1 sh 2½ d, Dezember 1 sh 2½ d bis 1 sh 2 5/8 d, Oktober-Dezember 1 sh 2 3/8 d bis 1 sh 2½ d, Januar-März 1 sh 2 5/8 d bis 1 sh 2¾ d, April-Juni 1 sh 2 7/8 d bis 1 sh 3 d. **Ribbed smoked sheet** greifbar 1 sh 2 1/8 d bis 1 sh 2¼ d, Oktober 1 sh 2¼ d bis 1 sh 2 3/8 d, November ebenso, Dezember 1 sh 2 3/8 d bis 1 sh 2 5/8 d, Oktober-Dezember 1 sh 2¼ d bis 1 sh 2 3/8 d, Januar-März 1 sh 2 5/8 d bis 1 sh 2¾ d, April-Juni 1 sh 2 7/8 d bis 1 sh 3 d. Para-Markt unverändert. **Hard fine** greifbar 1 sh 2¼ d, Oktober-November 1 sh 2¼ d, November-Dezember 1 sh 2¼ d. **Soft fine** 1 sh 1¼ d, Oktober-November und November-Dezember ebenso. (Die Preise verstehen sich ab Lager London; es sind also die Londoner Kosten, Fracht und Versicherung dazu zu schlagen).

Amsterdamer Wochenbericht.

Amsterdam, den 19. September 1924.

Im allgemeinen blieb die Stimmung fest, obwohl die Kauflust für Verladung in 1925 ziemlich stark abnahm, mit Ausnahme des ersten Vierteljahres. Für loko Ware blieb andauernd **gute Nachfrage** und äußerst wenig Angebot. Die Höchstpreise der Woche waren 77½ für loko crepe, 77 sheets, 78½ crepe, Lieferung Oktober-Dezember, 75 fob Indien für 80 Prozent prima Oktober-Dezember und ganz 1925 und 76 fob für 100 Prozent prima Januar-Februar. Zuletzt gaben die Preise etwas nach und der Umsatz nahm ab, da Verkäufer wenig geneigt waren zu Konzessionen.

Der Schluß ist stetig wie folgt: Hevea Crepe —,77 fl., Sheets —,76½ fl., loko; Hevea Crepe —,77½ fl., Sheets —,77 fl., Oktober-Dezember; Hevea Crepe —,78½ fl., Sheets —,78 fl., Januar-März.

Joosten & Janssen.

Vom Asbestmarkt.

New York, September 1924.

Es ist zu erwarten, daß sich nach Annahme der Dawes-Gesetze in Europa den kanadischen Produzenten der ausländische Markt wieder öffnen wird, und daß sich die Geschäfte in den nächsten drei Monaten, nach Abschluß der Wahlen, bessern werden. — Die **Preise für kanadischen Rohasbest** haben ein Niveau erreicht, auf dem sie der Konkurrenz anderer Produkte standhalten können, abgesehen davon, daß es für kanadischen Rohasbest keinen Ersatz gibt. Höchstwahrscheinlich werden die Produzenten die Preise in nächster Zeit sogar erhöhen. Die **Verschiffungen** von Thetford, Robertson, Black Lake und East Broughton, den Hauptproduktionszentren, über Danville und Coleraine bezifferten sich **im Juli** auf 335 tons Crude, 4412 tons Fiber, 6890 tons Sand in Säcken und 537 tons in loser Ladung.

Die Marktpreise stellten sich im Durchschnitt folgendermaßen in $:

Crude Nr. 1	300 bis 325
Crude Nr. 2	150 bis 200
Long Spinning Fiber	90 bis 125
Magnesia Covering u. Compressed Sheet Packing	65 bis 90
Shingle Stocks	45 bis 55
Paper Stocks	35 bis 40
Cement Stocks	20 bis 25
Shorts u. Floats	7 bis 10

Alle Preise für short tons, fob, Mines, Canada, einschließlich Sack- und Zollkosten.

Maple Leaf Asbestos Corporation Ltd., New York.

Baumwolle, Jute, Hanf, Flachs.

	20.	19.	18.	17.	16.	15. 9. 24
Baumwolle New York (Cents 1 Pfd.):						
Vorr.	22,80	22,90	22,50	22,50	22,15	23,25
September	22,40	22,45	22,10	22,10	21,50	21,70
Oktober	22,55	22,62	22,25	22,25	21,64	21,83
Dezember	21,95	22,08	21,85	21,85	21,28	21,45
Januar	22,05	22,13	21,88	21,86	21,33	21,49
März	22,28	22,43	22,17	22,16	21,56	21,75
Baumwolle New Orleans (Cents 1 Pfd.):						
Vorr.	21,65	21,75	20,50	21,50	20,95	21,10
Baumwolle Liverpool, amerikanische (d 1 Pfd.):						
Vorr.	13,78	13,64	13,63	13,26	13,23	13,56
September	13,17	13,16	12,54	12,31	12,39	12,37
Oktober	12,76	12,76	12,54	12,31	12,39	12,37
November	12,63	12,65	12,43	12,21	12,31	12,30
Dezember	12,58	12,60	12,40	12,18	12,28	12,29
Baumwolle Liverpool, ägyptische (d 1 Pfd.):						
Oktober	20,90	20,90	20,55	19,03	18,65	18,57
November	19,—	19,90	19,55	18,08	17,85	17,77

Die **Ernteschätzung** in Nordamerika wurde im Laufe der Berichtswoche privatim auf 14 Mill. Ballen erweitert. Liverpool erschien an den amerikanischen Märkten mit größeren Verkaufsaufträgen, was auf die Preise drückte. Der **sichtbare Weltvorrat** bezifferte sich gegen Ende der Woche auf 1,891 Mill. Ballen gegen 1,999 Mill. Ballen im Vorjahr. Nach dem in etwa drei Monaten an der New Yorker Börse eingetretenen **Preissturz**, wonach z. B. vorrätige Ware von 35,20 auf 22,80 Cents per Pfund zurückging, wird von Europa aus der weiteren Entwicklung der Dinge in den Anbauländern mit Interesse entgegengesehen. Auch am einheimischen Garn- und Gewebemarkt wurden die Preise weiter herabgesetzt.

Jute war am englischen Markt bei zunehmendem Geschäft fester gestimmt. Der Bericht der indischen Regierung schätzt den Ernteertrag endgültig auf 8,044 Mill. Ballen (ohne Nepal) gegen einen wahrscheinlichen Ertrag für 1923/1924 auf 9 Mill. Ballen. Erste Sorten für August-September erzielten nach dem Festlande 35/5£, Oktober-November 34/15 £ bis 35 £.

Von **Hanf** war Manila am englischen Markt fest. Die Ankünfte der Woche betrugen in Manila 26 000 Ballen gegen 27 000 Ballen im Vorjahr.

Flachs erlitt am einheimischen Markt nur unwesentliche Veränderungen.

Baumwolle. Wochenbericht der Bremer Baumwollbörse. Bremen, den 20. September 1924. Die Nachfrage vom Inlande hauptsächlich für nahe Lieferungen hielt an. Im Import-Geschäft kam es wieder zu größeren Umsätzen.

Amerikanische Baumwolle.

Notierungen der letzten Woche (Preise in bar ohne Abzug in US-cents p. lb.) middling Universal Standard 28 mm staple loco

am	19./9.	18./9.	17./9.	16./9.	15./9.	13./9.
1 Uhr nachm.	26.67	27.15	26.55	26.75	27.72	27.70

Ostindische Baumwolle.

(Preise in bar ohne Abzug in pence p. lb.)
Notierungen vom 19. September 1924.

	Super fine	Fine	Fully good	Good
Scinde m. ginned	12.20	11.85	11.50	11.15
Bengal	12.10	11.75	11.40	11.05
Bengal m. ginned	12.40	12.05	11.70	11.35
Khandeish m. ginned	—	11.80	11.35	10.90
Oomra Nr. II m. ginned	12.40	11.95	11.50	11.05
Oomra Nr. I m. ginned	12.65	12.20	11.75	11.30
Broach m. ginned	13.25	12.85	12.50	12.15
Surti Broach	14.50	14.10	13.75	13.40

	Fully good	Good	Fully good fair	Fair
Sawgd. Dharwar	—	13.70*	13.30*	—
Compta m. ginned	—	13.70*	13.30*	—
Western Madras	13.40	13.00	12.60	—
Northern Madras	—	13.40	13.00	—
Tinnivelly	—	14.15	13.75	—
Cambodia	—	—	14.20*	—

American Seed (Punjab) Ia . . 14.25*
" " " IIa . . 13.55*

* nominell.

Postamtlicher Hinweis: monatl. | Berlin | Heft 28
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 11. April 1924 — Nr. 28. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi-Guttapercha- • Asbestindustrie •

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint wöchentlich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint wöchentlich

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 8.

Postamtlicher Hinweis:
monatl. | Berlin | Heft 29
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 18. April 1924 Nr. 29. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi-Guttapercha-Asbestindustrie

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint wöchentlich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint wöchentlich

Postamtlicher Hinweis:
monatl. | Berlin | Heft 30
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 25. April 1924 Nr. 30. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi-Guttapercha- • Asbestindustrie •

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 9.

Postamtlicher Hinweis: monatl. | Berlin | Heft 31
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 2. Mai 1924 Nr. 31. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi- Guttapercha- • Asbestindustrie •

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint wöchentlich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint wöchentlich

Postamtlicher Hinweis: monatl. | Berlin | Heft 32
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 9. Mai 1924 Nr. 32. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi- Guttapercha- • Asbestindustrie •

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint wöchentlich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint wöchentlich

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 10.

Postamtlicher Hinweis: monatl. | Berlin | Heft 33
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 16. Mai 1924 Nr. 33. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi- Guttapercha- • Asbestindustrie •

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint wöchentlich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint wöchentlich

Postamtlicher Hinweis:
monatl. | Berlin | Heft 34
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 23. Mai 1924 Nr. 34. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi-Guttapercha- • Asbestindustrie •

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 11.

J. Samuel, :-: Gummiwaren-Fabrik :-: **Güstrow 1**

Besonders leistungsfähig in folgenden Artikeln: 758

Abteilung I

Artikel aus Schwammgummi: Schwämme, Frottierkardätschen, Autoschwämme mit Schlauch, Einlegesohlen, Fersenkissen, Fersenschützer, Frottierhandschuhe, Frottiergürtel, Badewannenvorlagen, Badewannen-Gleitschutzeinlagen, Rasierschwämmchen, Schultafelschwämme, Rand- und Abfallstücke, Briefmarkenanfeuchter, Platten und alle anderen Waren aus Schwammgummi

Abteilung II

Nahtlose Artikel und Sauger

Abteilung III

Gummiabsätze und Sohlen, Sohlenplatten, Ferseneinlagen, Lebensverteidiger (Gummiknüppel), Gummilösung in Tuben, Büchsen und Kannen, Riß- und Bug-Zemente, Fahrradschläuche und Decken

Abteilung IV

Regenhutstoffe, Gummierte Bettstoffe, Tischdecken, Schürzen, Puppen, Aufblasbare Tiere und -Puppen, Kinderlätzchen, Schlupfwindelhöschen, Planschhöschen, Schwammbeutel, Badehauben und -Kappen, Tennisschlägertaschen, Spielwaren, Strumpfbänder, Betteinlagen

---

NÄH- u. BINDE-RIEMEN

JOHS. WESTERMANN

1341 HANNOVER.

Fabriziere

Ledereinlagen

und liefere zu Engros-Preisen

Täckse u. Gummiabsatz-Nägel 1420

Gummi-Großvertrieb

M. Blumenau, Berlin N58

Hochmeisterstr. 32.

Tel.: Humboldt 3291

328

Glas-Formen

f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt

EMIL SCHMERMER

GLASBLÄSEREI

GRÄFENRODA

in Thüringen

1477

Schuheinlagen aus SCHWAMMGUMMI echt nur Marke „TERY"

Die Senkfußeinlage

Dr. Stein

mit verstellbarer Feder, Paßform wie nach Maß, ges. gesch.

Einlege-Sohlen und Fersenschützer aus Schwamm-Gummi

für erstklassige Ware wird garantiert

Plattfußeinlagen aus pa. Blankleder, vernickelte Feder, Korkstoffsohlen

Grossisten Spezial-Offerte!

Gut eingeführte Vertreter an allen Plätzen gesucht.

SCHUHEINLAGEN-FABRIK TEMESVARY, G. m. b. H., BERLIN NW 6, Schiffbauerdamm 15

Leobersdorfer Maschinenfabriks-A.-G.

Leobersdorf bei Wien.

Formenmaterialien für Pneumatikreifen

Massivreifenformen und Equipagen-Reifenformen

auf Kokille gegossen 916

Stahlbänder und Mischkalander

Schraubenflaschenzüge: System Becker.

1440

PESSARIEN

nur für ärztliche Zwecke (zur Stützung des Uterus) aus Weichgummi, Hartgummi, Aluminium, Bein, Elfenbein und Silber liefert nur an Grossisten und Wiederverkäufer

CHEM. FABRIK PEYSOL, BERLIN S 42

KLENTZE & CO.

Hamburg 8 G. m. b. H. Gröningerstr. 31

Fernsprecher: Roland 5369/70.

Balata **ROHGUMMI** Guttapercha

835

H. J. MERCK & Co.

Hamburg 8, Dovenhof

Fernspr.: Roland 4505—08

Drahtanschrift: Merckof, Hamburg

Gegründet 1790

Rohgummi

Guttapercha Balata

Vorteilhafte Bezugsquelle

aller Verbandstoffe, wegwerfbarer u. gestrickter Damenbinden, Damenbindengürtel, Zwirnoperationshandschuhe u. sämtl. Krankenpflegeartikel

Lindner & Co., Verbandstoff-Fabrik, Chemnitz

Liste zu Diensten! 1455

Absätze **Formen** Sohlen

für die gesamte Gummiwarenfabrikation fertigt gut und preiswert an

AUGUST STUDTE, Hildesheim (Hannover).

1290

Gummifäden-Schneidmaschinen

in vorzüglicher, schwerer Ausführung, von 0,4 mm bis 4½ mm Breite, äußerst exakt schneidend. Geringster Abfall. Sehr hohe Leistungen

Maschinen-Fabrik M. Weyer

Köln-Ehrenfeld.

Gummistrümpfe

ohne Naht, mit offenen u. geschloss. Fersen

porös, leicht waschbar, äußerst dauerhaft und angenehm im Tragen.

MARKE OHRS

Lieferung prompt, Maßanfertigungen innerhalb 8 Tagen, in dringenden Fällen innerhalb 24 Stund.

Alleiniger Fabrikant:

Oskar Huppelsberg Rob. Sohn in Barmen-C.

Telegramm-Adresse: Ohrs, Barmen. 1414

„Feminosal"

die bequemste und begehrteste

Damenbinde

aus transp. Gummi mehrf. gesch. lieferb. mit u. ohne uns. ges. gesch.

Schwammgummi-Dauer-Saug-Einlage.

Vergleichen Sie Konkurr.-Fabrikate m. Feminosal!

Feminosal ist begehrt überall.

Lieferung nur an Grossisten. 1359

Hersteller und Schutzinhaber:

Max Förster & Co., Dresden-A. 16, Reissiger Straße 41.

Alleinverkauf für die Tschechoslowakei: Firma E. Walter, Teplitz-Schönau, Mühlenstr. 23.

228b

Baumwoll-Kondensator-Schnüre

liefert nur an Händler

Deutsche Packungs- und Asbestfabrik Max Zupp, Hannover-Hainholz.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Postamtlicher Hinweis: monatl. | Berlin | Heft 35
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 30. Mai 1924 Nr. 35. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi-Guttapercha- • Asbestindustrie •

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint wöchentlich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint wöchentlich

monatl. | Berlin | Heft 36
GUMMI-ZEITUNG

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi- Guttapercha- • Asbestindustrie •
Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint wöchentlich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint wöchentlich

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 12.

Postamtlicher Hinweis: monatl. | Berlin | Heft 37 | GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 13. Juni 1924 Nr. 37. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi- Guttapercha- • Asbestindustrie •

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint wöchentlich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint wöchentlich

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Garantiert Original amerikanisches

Vulkan-Fiber

194 unverleimt bis zu 50 mm Stärke

Platten, Stäbe, Röhren und Formstücke

Größtes Lager Deutschlands.
Konkurrenzlose Leistungsfähigkeit in Formstücken.

Wilhelm Krämer, Vulkanfiber- u. Gummiwarenfabrik
Köln-Riehl, Amsterdamer Str. 225.

Sämtliche Qualitäten 10

Factis für alle Zweige der Gummi-Fabrikation liefern als **Spezialität**

Dubois & Kaufmann,
G. m. b. H. Chemische Fabrik
Mannheim-Rheinau

Leobersdorfer Maschinenfabriks-A.-G.
Leobersdorf bei Wien.

Formenmaterialien für Pneumatikreifen
Massivreifenformen und Equipagen-Reifenformen
auf Kokille gegossen 916

Stahlbänder und Mischkalander
Schraubenflaschenzüge: System Becker.

Hermann Hissbach, Apolda
Gegründet 1880 Telephon 158

Spezialität:
Ia naßgestreckte Kernlederriemen
für jeden Betrieb 1354
Ia fettgare Näh- und Binderiemen

Waschbare Damen-Binden
Gestrickt .. Frottierstoff .. Mullstoff
Bindengürtel mit Ia Knopflochgummieinsätzen od. Gi.-Strippen, eig. Erzeugn., lief.
Oskar König, Stuttgart,
664 Tübinger Straße 13/15.

General-Depôt der Dichtungsplatte
„Ideal“
(Original Dr. Traun)
Gustav Kleemann,
HAMBURG 8.

Harzöl
roh und rektifiziert
dünn- und dickflüssig als Spezialität liefert billigst 1489
Heinrich Ermisch A.-G.
Chemische Fabrik
Burg bei Magdeburg

1477

Schuheinlagen aus SCHWAMMGUMMI echt nur Marke „TERY“

Die
Senkfußeinlage

Dr. Stein

mit verstellbarer Feder,
Paßform wie nach Maß,
ges. gesch.
Einlege-Sohlen und Fersenschützer aus Schwamm-Gummi
für erstklassige Ware wird garantiert

Plattfußeinlagen aus pa. Blankleder, vernickelte Feder, Korkstoffsohlen
Grossisten Spezial-Offerte!
Gut eingeführte Vertreter an allen Plätzen gesucht.

SCHUHEINLAGEN-FABRIK TEMESVARY, G. m. b. H.,
BERLIN NW 6, Schiffbauerdamm 15

1440

PESSARIEN

nur für ärztliche Zwecke (zur Stützung des Uterus) aus Weichgummi, Hartgummi, Aluminium, Bein, Elfenbein und Silber liefert nur an Grossisten und Wiederverkäufer
CHEM. FABRIK PEYSOL, BERLIN S 42

Eingetr. Handelsmarke

Kieselgur
leichter Füllstoff für Gummi etc. Isoliermittel 1490
G. W. Reye & Söhne, Hamburg

Reiserollen
aus Gummistoff, Leder, Segeltuch u. Wachstuch.
Schwammbeutel 1534
Bademützen
Gummischwämme
Harrer & Co., Nürnberg
Telephon Nr. 4395
Spezialfabr. feiner Reisenecessaires und Badeartikel — Manikűres.

328

Glas-Formen
f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt
EMIL SCHMERMER
GLASBLÄSEREI
GRÄFENRODA
in Thüringen

Regenerierter Gummi • Mineral Rubber
RICHERT & CO., HAMBURG 20
Tel.-Adr.: „Hevea“. 192 Fernspr.: Merkur 4390.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung“ zu beziehen.

Postamtlicher Hinweis:
vierteljährlich | Berlin | Heft 38
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 20. Juni 1924 Nr. 38. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi-Guttapercha-Asbestindustrie

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 13.

Postamtlicher Hinweis: vierteljährlich | Berlin | Heft 39
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 27. Juni 1924 Nr. 39. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi-Guttapercha- • Asbestindustrie •

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint wöchentlich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint wöchentlich

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Postamtlicher Hinweis: vierteljährlich | Berlin | Heft 40
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 4. Juli 1924 Nr. 40. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi-Guttapercha-Asbestindustrie
Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Hierzu „Die Celluloid-Industrie“ Nr. 14.

Postamtlicher Hinweis: vierteljährlich | Berlin | Heft 41
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 11. Juli 1924 Nr. 41. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi- Guttapercha- • Asbestindustrie •
Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint wöchentlich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint wöchentlich

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Berlin, 18. Juli 1924 Nr. 42. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi-Guttapercha-Asbestindustrie

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint wöchentlich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint wöchentlich

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 15.

Postamtlicher Hinweis:
vierteljährlich | Berlin | Heft 43
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 25. Juli 1924 Nr. 43. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi- Guttapercha- • Asbestindustrie •
Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint wöchentlich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint wöchentlich

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Berlin, 1. August 1924 Nr. 44. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi- Guttapercha- • Asbestindustrie •
Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Hierzu „Die Celluloid-Industrie“ Nr. 16.

Berlin, 8. August 1924 Nr. 45. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi-Guttapercha- • Asbestindustrie •

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

J. Samuel, :-: Gummiwaren-Fabrik :-: Güstrow 1

Besonders leistungsfähig in folgenden Artikeln:

Abteilung I

Artikel aus Schwammgummi:
Schwämme, Frottierkardätschen, Autoschwämme mit Schlauch, Einlegesohlen, Fersenkissen, Fersenschützer, Frottierhandschuhe, Frottiergürtel, Badewannenvorlagen, Badewannen-Gleitschutzeinlagen, Rasierschwämmchen, Schultafelschwämme, Rand- und Abfallstücke, Briefmarkenanfeuchter, Platten und alle anderen Waren aus Schwammgummi

Abteilung II

Nahtlose Artikel und Sauger

Abteilung III 758

Gummiabsätze und Sohlen, Sohlenplatten, Ferseneinlagen, Lebensverteidiger (Gummiknüppel), Gummilösung in Tuben, Büchsen und Kannen, Riß- und Bug-Zemente, Fahrradschläuche und Decken

Abteilung IV

Regenhutstoffe, Gummierte Bettstoffe, Tischdecken, Schürzen, Puppen, Aufblasbare Tiere und -Puppen, Kinderlätzchen, Schlupfwindelhöschen, Planschhöschen, Schwammbeutel, Badehauben und -Kappen, Tennisschlägertaschen, Spielwaren, Strumpfbänder, Betteinlagen

---

Kolbenleder und Lederdichtungen
552a

für Auto- und Fahrradpumpen, kaufen Sie vorteilhaft bei Firma

Richard Döring, Frankenberg i. Sa.
Fabrik techn. Lederw., Fabrikstr. 23
Fernsprecher Nr. 350

Bimsstein, Talkum, Tripel
1540

Paul Probst, Leipzig

Verband-artikel

wie Augen-, Ohren-, Schmiß- u. Armbinden, Kinnbinden für Bartflechten, Augenschirme, Fingerlinge, Armtragtücher, Damen-Monatsgürtel, Ohrenkappen „Universal" gegen abstehende Ohren, Kinderschutzgürtel, Laufgürtel, Schnarcherbinden „Ideal", Stirn- u. Wangenbinden, Handgelenkriemen usw.
fertigt und ist sehr leistungsfähig die

Verbandartikelfabrik Paul Nebel
1474 Schönau-Chemnitz.
Fernspr.: Chemnitz 3506. Tel.-Adr.: Verbandnebel.

H. J. MERCK & Co.
Hamburg 8. Dovenhof

Fernspr.: Roland 4505—08
Drahtanschrift: Merckof, Hamburg

Gegründet 1790

Rohgummi Guttapercha Balata

KLENTZE & CO.

Hamburg 8 G. m. b. H. Gröningerstr. 31

Fernsprecher: Roland 5369/70.

Balata **ROHGUMMI** Guttapercha

825

Mammut-Turnschuhe

Ia Qualität
grau, braun, weiß, schwarz

Pfälzer Gummigesellschaft m. b. H.
Mammut-Absatzwerk, Mannheim

1440

PESSARIEN

nur für ärztliche Zwecke (zur Stützung des Uterus) aus Weichgummi, Hartgummi, Aluminium, Bein, Elfenbein und Silber liefert nur an Grossisten und Wiederverkäufer

CHEM. FABRIK PEYSOL, BERLIN S 42

Sämtliche Qualitäten 10

Factis

für alle Zweige der Gummi-Fabrikation liefern als

Spezialität

Dubois & Kaufmann, Mannheim-Rheinau
G. m. b. H. Chemische Fabrik

General-Depôt der Dichtungsplatte

„Ideal"

(Original Dr. Traun)

Gustav Kleemann,
HAMBURG 8.

Dichtungsringe und -Scheiben

aus Leder, Fibre, Pappe, Preßspan usw.
Handleder, Leder-Einlagen 1375
technische Leder aller Art.

Ewald Heidemann, Großenhain i. Sa.

Flaschenscheiben

geschnitten, Ia Qual. liefern 1200a

Ellermann & Co.
Gummiwarenfabrik
Hannover-Döhren

Leobersdorfer Maschinenfabriks-A.-G.

Leobersdorf bei Wien.

Formenmaterialien für Pneumatikreifen
Massivreifenformen und Equipagen-Reifenformen
auf Kokille gegossen 916

Stahlbänder und Mischkalander
Schraubenflaschenzüge: System Becker.

328

Glas-Formen

f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt

EMIL SCHMERMER
GLASBLÄSEREI
GRÄFENRODA
in Thüringen

WEBER & SCHAER

Hamburg 1

Rohgummi, Guttapercha, Balata.
22

Regenerierter Gummi · Mineral Rubber

RICHERT & CO., HAMBURG 20

Tel.-Adr.: „Hevea". 192 Fernspr.: Merkur 4390.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Postamtlicher Hinweis: vierteljährlich | Berlin | Heft 46
GUMMI-ZEITUNG

CSe 8 '24

Berlin, 15. August 1924 Nr. 46. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi-Guttapercha-Asbestindustrie

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint wöchentlich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint wöchentlich

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 17.

Postamtlicher Hinweis:
vierteljährlich | Berlin | Heft 47
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 22. August 1924 Nr. 47. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi- Guttapercha- • Asbestindustrie •

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint wöchentlich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint wöchentlich

Berlin, 29. August 1924 Nr. 48. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi- Guttapercha- • Asbestindustrie •

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 18.

J. Samuel, Gummiwaren-Fabrik :-: Güstrow i

Besonders leistungsfähig in folgenden Artikeln: 758

Abteilung I

Artikel aus Schwammgummi: Schwämme, Frottierkardätschen, Autoschwämme mit Schlauch, Einlegesohlen, Fersenkissen, Fersenschützer, Frottierhandschuhe, Frottiergürtel, Badewannenvorlagen, Badewannen-Gleitschutzeinlagen, Rasierschwämmchen, Schultafelschwämme, Rand- und Abfallstücke, Briefmarkenanfeuchter, Platten und alle anderen Waren aus Schwammgummi

Abteilung II

Nahtlose Artikel und Sauger

Abteilung III

Gummiabsätze und Sohlen, Sohlenplatten, Ferseneinlagen, Lebensverteidiger (Gummiknüppel), Gummilösung in Tuben, Büchsen und Kannen, Riß- und Bug-Zemente, Fahrradschläuche und Decken

Abteilung IV

Regenhutstoffe, Gummierte Bettstoffe, Tischdecken, Schürzen, Puppen, Aufblasbare Tiere und -Puppen, Kinderlätzchen, Schlupfwindelhöschen, Planschhöschen, Schwammbeutel, Badehauben und -Kappen, Tennisschlägertaschen, Spielwaren, Strumpfbänder, Betteinlagen

---

NÄH- u. BINDE-RIEMEN

JOHS. WESTERMANN
1341 HANNOVER.

Ledereinlagen
46—65 per kg
Mk. 1,— bis 2,50

Gummiabsatzstifte
kg Mk. —,60
Täckse 12-16 mm
kg Mk. —,80

M. Blumenau, Berlin N58
Tel.: Humboldt 3291
Hochmeisterstr. 32.

Sämtliche Qualitäten 10

Factis für alle Zweige der Gummi-Fabrikation liefern als **Spezialität**

Dubois & Kaufmann, Mannheim-Rheinau
G. m. b. H. Chemische Fabrik

DURRIEU & CO.
233 **HAMBURG 1**

Rohgummi

Balata / Guttapercha
Drogen / Chemikalien

Auszack-, Loch- und Schneidemaschine „Edel“

D. R.-Patent und d. viele D.R.G.M. geschützt.

Unentbehrlich i. d. Gummiwarenindustrie u. verwandten Branchen, in Wachstuchgeschäften usw.

Zackt, locht und schneidet feinste Seide, ebenso gut und sauber wie Gummi, Celluloid, Wachstuch, starken Stoff, Pappe, Leder usw.

Tausendfach in den versch. Branchen bestens bewährt.

Muster werden auf Wunsch gratis gezackt und in Streifen geschnitten.

Preis der Maschine incl. 1 Messer G.-M. 19,—. Preis der schwer. kräftig. Maschinen incl. 1 Messer G.-M. 56,—. Messer in all. Fassons am Lager, Preise ab hier, exkl. Verpackung. Prospekte stehen auf Wunsch gratis zur Verfügung.

Alleinfabrikant: **Konrad Edel, Nürnberg 7, Zickstr. 4**

Vertreter an allen größeren Plätzen gesucht.

1440

PESSARIEN

nur für ärztliche Zwecke (zur Stützung des Uterus) aus Weichgummi, Hartgummi, Aluminium, Bein, Elfenbein und Silber liefert nur an Grossisten und Wiederverkäufer

CHEM. FABRIK PEYSOL, BERLIN S 42

Dichtungsringe und -Scheiben

aus Leder, Fibre, Pappe, Preßspan usw.
Handleder, Leder-Einlagen 1375
technische Leder aller Art.

Ewald Heidemann, Großenhain i. Sa.

Verband-artikel

wie Augen-, Ohren-, Schmiß- u. Armbinden, Kinnbinden für Bartflechten, Augenschirme, Fingerlinge, Armtragtücher, Damen-Monatsgürtel, Ohrenkappen „Universal“ gegen abstehende Ohren, Kinderschutzgürtel, Laufgürtel, Schnarcherbinden „Ideal“, Stirn- u. Wangenbinden, Handgelenkriemen usw. fertigt und ist sehr leistungsfähig die

Verbandartikelfabrik Paul Nebel
1474 **Schönau-Chemnitz.**
Fernspr.: Chemnitz 3506. Tel.-Adr.: Verbandnebel.

Gummifäden-Schneidmaschinen

in vorzüglicher, schwerer Ausführung, von 0,4 mm bis 4½ mm Breite, äußerst exakt schneidend. Geringster Abfall. Sehr hohe Leistungen

Maschinen-Fabrik M. Weyer
Köln-Ehrenfeld.

KLENTZE & CO.

Hamburg 8 G. m. b. H. Gröningerstr. 31
Fernsprecher: Roland 5369/70.

Balata **ROHGUMMI** Guttapercha

825

Ledereinlagen

in Gummiabsätze

liefert prompt und preiswert

Ledermanufaktur Lina Zimmermann
Ehrenfriedersdorf. 1388

Flachbeutel
für alle Verwendungszwecke

Faltschachteln
in jeder Ausführung

Kuverts
für nahtlose Gummiwaren liefern

Gebrüder Güttler, Zittau i. Sa.
Lith. Kunst-Anstalt Papierwarenfabrik

Gummistrümpfe

ohne Naht, mit offenen u. geschloss. Fersen

porös, leicht waschbar, äußerst dauerhaft und angenehm im Tragen.

MARKE **OHRS**

Lieferung prompt, Maßanfertigungen innerhalb 8 Tagen, in dringenden Fällen innerhalb 24 Stund.

Alleiniger Fabrikant:

Oskar Huppelsberg Rob. Sohn in Barmen-C.

Telegramm-Adresse: Ohrs, Barmen. 1414

328

Glas-Formen

f. sämtliche nahtlose Gummiartikel fertigt

EMIL SCHMERMER
GLASBLÄSEREI
GRÄFENRODA
in Thüringen

---

228 b

Baumwoll-Kondensator-Schnüre

liefert nur an Händler

Deutsche Packungs- und Asbestfabrik Max Zupp, Hannover-Hainholz.

Postamtlicher Hinweis: vierteljährlich | Berlin | Heft 49
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 5. September 1924 Nr. 49. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi- Guttapercha- • Asbestindustrie •
Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint wöchentlich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Postamtlicher Hinweis: vierteljährlich | Berlin | Heft 50 GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 12. September 1924 Nr. 50. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi- Guttapercha- • Asbestindustrie •

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint wöchentlich

Die „Gummi-Zeitung“ ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint wöchentlich

Hierzu „Die Celluloid-Industrie“ Nr. 19.

Postamtlicher Hinweis:
vierteljährlich | Berlin | Heft 51
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 19. September 1924 Nr. 51. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi- Guttapercha- • Asbestindustrie •

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint wöchentlich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint wöchentlich

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung“ zu beziehen.

Postamtlicher Hinweis: vierteljährlich | Berlin | Heft 52
GUMMI-ZEITUNG

Berlin, 26. September 1924 Nr. 52. 38. Jahrg.

Gummi-Zeitung

Fachblatt der Gummi-Guttapercha-Asbestindustrie

Zentralorgan für den gesamten Gummiwarenhandel für chirurgische, technische und elektrotechnische Geschäfte

Erscheint wöchentlich

Die „Gummi-Zeitung" ist Fachblatt für die gesamte Gummi-, Guttapercha- und Asbest-Industrie, sowie deren Hilfs- und Nebenbranchen wie Celluloid-Industrie, Treibriemen-Fabrikation, Kabel- u. Isolierdraht-Industrie usw. und den einschlägigen Handel. Bezugsbedingungen usw. am Kopfe des Hauptblattes. Geschäftsstelle: Berlin SW 19, Krausenstr. 35/36.

Erscheint wöchentlich

Hierzu „Die Celluloid-Industrie" Nr. 20.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung" zu beziehen.

Russ.

August Wegelin Aktiengesellschaft,
Köln-Kalscheuren.

Geschäftsgr. 1862.

STELLEN-ANGEBOTE UND -GESUCHE

KAUF UND VERKAUF VERSCHIEDENES

Offene Stellen

Stellungsuchenden empfehlen wir dringend, Lichtbilder oder Originalzeugnisse keinesfalls unverlangt einzusenden.

Chirurg. Gummiwaren, Krankenpflege-Artikel, Verbandstoffe, Toilette-Artikel. Alt angeseh., seit Jahrzehnten eingef. Firma, sucht einen b. Apothek., Drogerien, Sanitätsgesch., Krankenh. etc. bek., branchek. Herrn als

Reisenden

f. Westf., Hannov., Ostfriesland, Schlesw.-Holstein. Angenehme Dauerstell. bei hoh. Einkommen. Bewerb. mit Bild, Gehaltsanspr. u. ausführl. Angaben üb. bish. Tätgkeit erbeten unter J Q 8390 an die Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.«

Bedeutendes Gummiwerk

8395

f. techn. Artikel stellt zum 1. Oktober d. J. jüngeren techn. u. wissenschaftl. vorgebild.

Praktikanten

ein. Ausführl. Angebote mit Angabe der bisherigen Tätigkeit unter S W 605 an Rudolf Mosse, Berlin, Fennstraße 1.

Gesucht 8409
zum sofortigen Antritt oder später ein branchekundig. junger Mann als

Verkäufer

für Laden und Kontor. Bewerbungsschreiben mit Lichtbild, Zeugnisabschriften, Alter u. Gehaltsansprüch. an

August Krämer, Kiel
Technische und chirurg. Gummiwaren

Für die Verkaufsniederlage Essen einer der bedeutendsten Gummireifenfabriken Deutschlands wird zum Besuche der Fahrradhändler und Automobilgeschäfte im rheinisch-westfälischen Industriebezirk und Sauerland ein **tüchtiger**

Reisender

möglichst aus der Branche gesucht.

Angebote von nur gut empfohlenen Bewerbern unter Angabe der Gehaltsansprüche, Zeugnisabschriften und Referenzen unter J O 8388 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.« erbeten.

Leder-Treibriemen

Wir suchen eine **nur erste** Reisekraft aus der Branche, die nachweislich schon große Erfolge nachweisen kann. Festgehalt, Spesenzuschuß und Provision. Aussicht bei befriedigendem Arbeiten auf spätere Einrichtung einer selbständigen Filiale. Ausführliche Angebote, welche vertraulich behandelt werden an

Multa Gesellschaft, Köln
Richard-Wagner-Str. 34. 8406

Ein mit der Herstellung von Itplatten u. Asbest-Kautschukfabrikaten vertrauter

WERKMEISTER

sofort gesucht. Angeb. m. Zeugnisabschr. u. Gehaltsanspr. unt. G P 8323 an d. Geschäftsstelle d. »Gummi-Zeitung«

Filial-Leiter

zur selbst. Leitung der Verkaufs-Organisat. einer alt eingeführten

Techn. Großhandlung

der Ostmark

gesucht, mit 10—20 Mille Einlage. Angebote erbet. unter J M 8386 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Technisches u. chirurgisches Gummiwaren-Engrosgeschäft sucht per bald für Kontor und Lager einen tüchtigen

jüng. Kaufmann

welcher mit Stenographie u. Schreibmaschine vertraut ist, zu engagieren. Off. u. J L 8385 an d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Wir suchen für Harz, Thüringen, Sachsen tüchtigen, branchekundigen

Reisenden,

der die einschläg. Kundschaft mit nachweisl. bestem Erfolg besucht hat, sowie

Bezirksvertreter.

Ausführl. Angebote mit Zeugnisabschr., Lichtbild und Gehaltsansprüchen erbeten.

BESTECK & SCHULTZ
Industriebedarf, Hannover 8335

Tüchtiger, erfahrener

INGENIEUR

mit der modernen Herstellung von Autoluft- und Lastwagenvollgummi-Bereifung vertraut,
zum sofortigen Antritt gesucht.
Offerten mit Lichtbild, Lebenslauf, Zeugnisabschriften und Referenzangabe unt. J P 8389 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.« erb.

Eine bekannte, gut eingeführte Gummi- und Itplattenfabrik sucht zum

Besuch der technischen Großhändler - Kundschaft

in Mitteldeutschland, spez. Sachsen, Thüringen u. Schlesien, einen mit der Branche durchaus vertrauten

Herrn.

Es wird nur auf eine allererste Kraft reflektiert.
Ausführliche Angebote mit Angabe über bisherige Tätigkeit, Referenzen, Gehaltsansprüche usw. unter H A 8333 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Gelernte 8422

Stoff-Streicher

für gummierte Stoffe **gesucht.**

Dr. Cassirer & Co. A.-G.
Charlottenburg,
Keplerstraße 1/10.

8421

Vorarbeiter

für unsern Streichsaal, mit der Fabrikation von gummiert. Stoffen völlig vertraut, zum sof. Antritt **gesucht.**

Dr. Cassirer & Co. A.-G.
Charlottenburg,
Keplerstraße 1/10.

Strebsame Gummi-Techniker

machen wir besonders auf die „Materialienkunde für den Kautschuktechniker“, ein Hand- und Nachschlagebuch von Rich. Marzahn, aufmerksam. 2. erw. Auflage.

Preis gebd. 12,— G.-M.

Geschäftsst. der „Gummi-Zeitung“, Berlin SW 19

Flechtmeister

tüchtig u. mit gründl. Erfahrungen i. d. Herstellung von Isolierschnüren, Geflechten, trocken. u. gefetteten Packungen, zum baldigen Eintritt gesucht. Off. mit Zeugnisabschriften u. H O 8364 a. d. »Gummi-Zeitg«.

DKW 1890

Wir suchen
einen technisch gebildeten und erfahrenen

Betriebsleiter

für unsere Gummistoff- und Tauchwaren-Abteilung. Derselbe muß Erfahrung in den modernsten Arbeitsmethoden für konfektionierte Gummiwaren aus Gummiplatten und gummierten Stoffen, sowie im Mischungswesen für diese Artikel besitzen. Angebote mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften, Referenzen u. Gehaltsansprüchen erbeten an die

Direktion der 8419
DEUTSCHE KABELWERKE A.-G., BERLIN O 112

Gesuchte Stellen

Kaufmann

verheiratet, gute Erfahrungen in der Fabrikation techn. und chirurg. Gummiwaren, vertraut mit der gesamten techn. Branche, augenblicklich in ungekünd. Stellung, **sucht** leitenden Posten per 1. Nov. oder früher a's

Korrespondent und Disponent

Mittel- oder Süddeutschland bevorzugt. Off. u. H Z 8374 an die Gsch. der »Gi.-Ztg.«

Für den 16jährigen Sohn eines technischen Händlers aus Thüringen, welch ersterer zu Ostern 1925 seine Realschul - Abschlußprüfung macht, wird zu dieser Zeit

eine Lehrstelle

in einem gutgeleiteten techn. Geschäft **gesucht.** Der Bewerber ist ein solider, häuslich erzogener junger Mann von freundlichem, offenem Wesen. Gef. Zuschriften unter H N 8363 an die Gesch. der »Gummi-Ztg.« erbeten.

Branchekundiger Bilanzbuchhalter u. Revisor

35 Jahre, verheiratet, flotter Korrespondent, guter Verkäufer, an schnelles, zielbewußtes Arbeiten gewöhnt, beste Zeugnisse und Referenzen, sucht ausbaufähige Stellung. Gef. Angeb. u. J F 8380 a. d. »Gummi-Ztg.«

Fachmann

in techn. Gummi- und Asbestwaren, Fahrrad-, Motorrad- und Massivreifen, sucht Posten als Reisevertreter bei bedeutender Gummi- und Asbestfabrik. Beste Beziehungen zu den Händlern Nordwestdeutschl. Gef. Angebote u. K A 8404 a. d. Gi.-Ztg.«

Junge Dame,

in der chirurgischen Gummiwaren(engros)-Branche vollkommen firm, prima Referenz., sucht Stellung um sich zu verändern. Gefällige Angebote unter I Z 8403 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Autoreparatur- und Vulkanisieranstalten

aber auch dem Gummitechniker empfehlen wir »Die Reparatur von Automobil - Pneumatiks« von Paul Scharffenorth. 2. Aufl. mit 124 Abbildg. 2,— G.-M. Zu beziehen von der

Geschäftsstelle der „Gummi - Ztg."
Berlin SW 19.

Junger Mann, 20 Jahre alt, sucht per sofort oder später Stellung als

Expedient, Lagerist oder **Verkäufer**

Suchender ist durchaus perfekt in der chir. Gummiwaren- u. Verbandstoffbranche sowie Kenntnisse in d. chir. Mechanik u. verfügt über gute Zeugn. u. beste Empfehlungen. Angeb. unt. K M 8426 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Süd-Amerika.

Langjähriger Reisender, seit 23 Jahren sämtl. Republiken genau kennend und dieselben seit 12 Jahren mit nachweislich besten Erfolgen bereisend, erstklassige Kundschaft u. Vertreter an jedem bedeutenden Platz an der Hand, sucht anderwärts Posten als

Reisender, Organisator oder Filialleiter.

Gef. Zuschriften von wirklich leistungsfähiger Fabrik erbeten unter K L 8425 an die Geschäftsstelle der »Gummi - Zeitung«.

Reisender

gut eingeführt bei Krankenanstalten und Sanitätsgeschäften in Schlesien, Sachsen u. Pommern sucht entsprechenden Posten bei leistungsfähiger Firma. Gef. Angeb. u. J C 8377 an die Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.«

Tücht. Kaufmann

verheiratet, mit reichen Fabrikations- und Branchekenntnissen, zurzeit als selbständ. Abt.-Leiter, ungekünd., in bedeut. techn. Großhandlg. tätig, sucht per 1. Nov., event. früher, gleichartig. Vertrauensposten. Off. unt. J E 8379 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Buchhalterin

branchekund., durch 10jähr. Tätigk. in leitend. Stellg, mit all. vorkomm. Arbeiten vertraut, **sucht Vertrauensstellung** für sofort od. 1. Oktober. Offerten erbitte unt. J A 8375 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Jg. strebs. Kaufmann, 26 J. alt, verh., sucht per 1. X. Stellung als **Reisender** oder **Abteilungsleiter** (beide Posten schon bekleidet). Selbig. ist firm in der techn. u. chir. Gibranche sowie i. Buchhalt. u. Korresp. Off. u. J B 8376 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

KAUFMANN, Ende 20, verh., mit gedieg. Kenntn. der ges. chir. Giwaren- u. Verbandstoffbranche, (Einkauf, Verkauf, Koresp. usw.), bisher nur in leit. Pos. tätig gewes, auch fabrikat. bewand., da bereits 2 Fabrik. (für chir. u. sanit. Artikel) einger. u. geführt, sucht neuen Wirkungskreis, gleich welch. Art (Vertrau.-stellg.). Angeb. unt. J G 8381 a. d. »Gi.-Ztg.«

Kauf und Verkauf

Außer Konvention

Martin Jacobson
Berlin NW 21
Alt-Moabit 95/96
486

Fabrik nahtlos. Gummiwaren

Sauger Preis-Abbau
elfenbein und transparent nahtlos

Größerer Posten

Balatariemen

im In- u. Auslande lagernd, umständehalber billig abzugeben. Anfr. unt. G O 8322 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Vier Meter lang,
Zwei Meter dick
So sieht er aus
Der „Vetter Nick"

Die originellste, haltbare und aufblasbare Gummi - Puppe
D. R. P.

BONG & PARTNER, BERLIN N 58
Treschowstraße 54 — Humboldt 2788

Vertreter an allen Plätzen gesucht
8420

---

1 Zweiwalzen-Kalander
1 doppelwand. Vulk. Kessel
1 kleiner Dampfkessel
gebraucht
zu kaufen gesucht.

Angeb. unt. H E 8346 a. d. Gesch. d. »Gi.-Z.«

Verkauf!

Umständehalber verkaufe ich mein seit 13 Jahren bekanntes Engrosgeschäft in **technischen Gummi- und Asbestwaren sowie Treibriemen,** mit bestem Kundenkreis der Industrie und Behörden. Erforderlich M 10000,—. Offert. unt. K G 8417 an die Geschäftsstelle d. »Gummi-Zeitung«.

Fahrrad-Reifen

Wulstmäntel 28 × 1½ grau M 2,55, Prima weiß M 3,15, Prima rot M 3,40, Bergreifen weiß M 4,—.
Schläuche 28 × 1½ Prima M —,90, Extra Prima M 1,10.
8407

Deutsche Radbereifung, Dresden, Falkenstr.

Gelegenheitskauf!

Abgebe, solange Vorrat reicht, Zahlung nach Vereinbarung:

Ia lohg. **Kernleder-Riemen** naßgestreckt, garant. reine Rückenware, gekittet und genäht

45 × 4½ mm	G.-M. 1,42	p. m netto
50 × 5	„ „ 1,75	p. m „
60 × 5	„ „ 2,10	p. m „
70 × 5	„ „ 2,45	p. m „
80 × 5	„ „ 2,80	p. m „
90 × 5	„ „ 3,15	p. m „
100 × 5	„ „ 3,50	p. m „
110 × 6	„ „ 4,62	p. m „
120 × 6	„ „ 5,04	p. m „
130 × 6 mm	G.-M. 5,46	p. m netto
140 × 6	„ „ 5,88	p. m „
150 × 7	„ „ 7,35	p. m „

Kamelhaar-Treibriemen Marke »Prima«, rot, imprägn., normalstark

60 × 5-6 mm	G.-M. 1,68	p. m netto
80 × 6-7	„ „ 2,28	p. m „
100 × 6-7	„ „ 2,98	p. m „
120 × 6-7	„ „ 3,68	p. m „
140 × 6-7	„ „ 4,38	p. m „

Lieferung sofort ab Lager!

Andere Dimensionen nach Vereinbarung. Bestellungen unter H R 8367 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Ein seit 15 Jahren bestehendes in einem bedeutendem Badeort Westfalens gelegenes

Geschäft der Gummibranche, Sportartikel, Parfümerien etc.

verzugshalber **zu verkaufen.**

Konkurrenzlos, nachweisbare Goldgrube. Erforderlich 30000 bis 35000 M. Offert. u. J J 8383 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Bedruck-Maschine

f. Regenmantelstoffe, ein- od. zweifarbig, gebraucht jed. gut erhalten

zu kaufen gesucht

Angebote mit Zeichnungen unter „Prompt 8413" a. d. »Gummi-Ztg.«

Altrenommierte

Textilriemenfabrik

sucht bei der einschlägigen Händlerkundschaft gut eingeführte,

tüchtige Vertreter

für Brandenburg, Pommern, Ostpreußen, Mecklenburg, Holstein, Hessen-Nassau, Pfalz, Bayern, Württemberg und Baden. Angebote unter I W 8402 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Welche leistungsfähige

Asbest- und Gummiwarenfabrik sowie Isolierbandfabrik

hat Interesse für die Errichtung einer Verkaufs-Organisation mit dem Sitz in Berlin durch Verbindung mit zwei seriösen, kapitalkräftigen, leitenden Persönlichkeiten aus der Branche mit besten Beziehungen. Offerten unter K E 8415 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Vertreter

gesucht für Breslau, Dresden, Leipzig, Halle, Magdeburg, Hamburg u. Dortmund

von Berliner techn. Gummiwarenfabrik.

Angebote sowie Referenzen unter J K 8384 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Auslands-Vertreter

für England, engl. Kolonien, Schweiz, Italien, Holland, Polen, Randstaaten u. die skandinavischen Länder von bedeutend. Fabrik chirurg. Metallwaren gesucht. Nur mit dieser Branche und der einschläg. Kundschaft vertraute Bewerber wollen ausführliche Angebote einreichen unter K C 8411 an die Geschäftsst. d. »Gummi-Zeitung«.

General-Vertretung 8398

in Gummiabsätzen für Bayern gesucht. Lager m. Kontor vorhanden. Ref. stehen z. Verfüg. Off. unt. M B 4136 an Rudolf Mosse, München.

Talkum

für Gummi, 10 000 Maschen p. qcm

A/S Mineral & Kraft, Bergen, Norwegen. 1571

Das D. R.-P. 343 181 betr. „Verfahren z. Vulkanisieren von Kautschuk" soll verkauft bzw. in Lizenz gegeb. werden. Auskunft Pat.-Anw. Dr.-Ing. Richard Geissler, Berlin, Königgrätzer Str. 92. 8397

Hausenblase-Spezial-Haus

Gustav Parmentier Frankfurt am Main 1608

INSERATE

in der „GUMMI-ZEITUNG" haben

guten Erfolg!

Welche reichsdeutsche Gummiwarenfabrik

die nahtlose und chirurgische Waren herstellt, will eine Filiale in der tschechoslowakischen Republik einrichten? Fabrikgebäude und Geld vorhanden. Angebote unter „Aktiengesellschaft" 8410 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Vertreter

für **Inland** und **Ausland**

von leistungsfähigstem, maschinell gut eingerichtetem Werk, A.-G. für **Badehauben** und sämtliche **Konfektionsartikel**, sowie **Patentgummiwaren** gesucht.

Nur seriöse Herren, die über beste Referenzen verfügen und bei der einschlägigen Kundschaft eingeführt sind, können Berücksichtigung finden. Schriftliche Angebote bitten wir unter J R 8391 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.« zu richten.

Vertretung gesucht

für

Oesterreich, Polen u. Balkanstaaten

von nur erstklassigen Fabriken nahtloser Patent- u. Hartgummiwaren. Evt. auch Spielwaren.

Sitz Wien. Firmenbestand 25 Jahre.

Anträge unter „Mittel- u. Osteuropa" 8392 an die Geschäftsstelle der »GUMMI-ZEITUNG« erbeten.

Gelegenheitskäufe

Preis pro Zeile und Aufnahme Goldmark 2,—.

Zur Vereinfachung der Verrechnung wird gebeten, die Insertionsgebühren gleichzeitig mit dem Auftrag zu überweisen.

Schluß der Inseraten-Annahme Montag früh

a) Angebotene Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Lieferant
3066	—	Bein- u. Galalithbeißringgarnit.,	Kanülen, Zahnri	nge, Ohrenschwämm	chen	Zenner & Co., Beinwarenfabr., Nürnberg.
7738	—	Kappen-Flaschen-Siphon-Sauger	—	5,60, 5,25 1,80, 2,20	—	Riemann, Berlin-Neukölln, Bartastr. 2.
8094	größere Mengen	Lätzchen, Tabaksbeutel, Spielb	älle, Sauger	—	Preise günstig	C. Klappenbach, Halle a. S.
8187	laufend	»Esperle«, nahtlos	erstklassig	—	Muster auf Wunsch	Heinr. Senger, Wittenberge, Bez Potsdam.
8339	jeden Posten	Strahlenbrecher für Wasserhahn	schläuche, Mess.	vernick.u. Alum.gebeizt	M 45, bz. M 35 p. Mille	Bruno Büttner & Co. Chemnitz, Müllerst. 12
8342	600 kg	englische It-Platten	tadellose Ware	½ bis 1⅓ mm dick,	sehr vorteilhaft	Heinrich Steinbrink, Köln-Dellbrück.
8408	ca. 5000 kg	Vulkanfiber-Platten, hart grau,	1¼ bis 1½ mm	stark, ca. ¼ bis ½ qm	groß, sehr billig	Internation. Vulkanfiber A.-G., Hamburg 5.

b) Gesuchte Waren.

Lfde. Nr.	Menge	Gegenstand	Qualität	Maße	Bemerkungen	Suchende Firma
8095	—	Sauger, Schläuche sowie sämtl. Artikel f. Krankenpflege, Hygiene, Sport und Reise	—	—	nur billigste Preise, auch Restbestände, Partieposten	Einkaufs-Kontor, Berlin NO 55, Wörther Straße 29.
8236	Günstige Posten	chirurgische hygien. Artikel u. Gu	mmispielwaren	—	gegen Kasse	K. H. Janasik, Berl.-Wilmersd., Rüdesh. Pl. 7

Sendungen werden ausschließlich unter der Adresse: „Gummi-Zeitung", Berlin SW 19, Krausenstraße 35/36, erbeten.
Für den Anzeigenteil verantwortlich: A. Fritzsche, Berlin S 61.
Druck und Verlag der Union Deutsche Verlagsgesellschaft Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Gustav Berlinger & Co., Stuttgart 1

Spezialfabrik für

Reiserollen • Schwammbeutel • Kinderschürzen

aus gummierten Stoffen

370

Platinol-

Überhitzer-Packung

Asbest-Graphitpackung allererst. Ranges. Spezialität, seit über 20 Jahren bewährt.

ERNST SCHRADER, DRESDEN-TRACHAU

Lieferung nur an Händler.

Ledereinlagen

in Gummiabsätze

liefert prompt und preiswert

Ledermanufaktur Lina Zimmermann

Ehrenfriedersdorf. 1388

Flachbeutel

für Gummi-Absätze

Faltschachteln

in jeder Ausführung

Kuverts

für nahtlose Gummiwaren liefern

Gebrüder Güttler, Zittau i. Sa.

Lith. Kunst-Anstalt Papierwarenfabrik

Mammut-Turnschuhe

Ia Qualität

grau, braun, weiß, schwarz

Pfälzer Gummigesellschaft m. b. H.

Mammut-Absatzwerk, Mannheim

Asbestplatten, Stanzartikel aller Art

wie Dichtungsringe, Bügeleiseneinlagen aus Asbest, It, Pappen usw. empfiehlt

Otto Koch,

Brückenau 5, Unterfr.

1357

Holzformen

für nahtlose Sauger etc.

Handschuhformen

sowie alle Formen und Utensilien zur Fabrikation nahtloser Gegenstände

Alle Massenartikel aus Holz liefert billigst

Wilhelm Erhard, Holzwarenfabrik, Leipzig-Leutzsch.

Marinus W. J. Kongsbak

Packungsfabrik

LÜBECK 1

Blei :: Mannloch Dichtungsringe

583

Aluminium-Beißring-Garnituren

Nr. 3173 — Nr. 3278

sowie **Stimmen** in matt und poliert

sowie

Aluminium-Dosen

für nahtlose Artikel fabriziert als Spezialität:

Metallwaren-Manufaktur 1591

ADOLF HOPF, Tambach-Dietharz

Gegründet 1896 (Thüringer Wald) 1924 400 Arbeiter

Reiserollen

aus Gummistoff, Leder, Segeltuch u. Wachstuch.

Schwammbeutel

Bademützen 1534

Gummischwämme

Harrer & Co., Nürnberg

Telephon Nr. 4395

Spezialfabr. feiner Reisenecessaires und Badeartikel — Manikūres.

Wir liefern prompt und preiswert:

Stearin-Talkum — schneeweiß,

unerreicht in Farbe und Feinheit

Talkum Mittelsorten, Asbestmehl Schlämmkreide, Kaolin, Schwerspat, kohlens. Magnesia, schneeweiß, federleicht, Gummifarben usw.

Muster gerne zu Diensten.

Nordbayerische Farben- und Lack-Industrie G. m. b. H., HOF a. d. S.

Telephon: Nr. 273 .·. Telegramme: Mineral

Flaschenscheiben

gestanzte, geschliffene und ungeschliffene offeriert billigst

1570

A. Friedemann, Berlin N 65, Schulstr. 7

Vollgummi-Hosenträger

in 10 verschiedenen erstklassigen Ausführungen, reine Farben, mit Leder oder Gummipatten, Celluloidgarnitur von 0,65 an. Desgleichen Sportgürtel, Strumpfbänder, Sockenhalter, Aermelhalter billigst.

Fordern Sie Muster und Preise.

E. Schmiedel, Dresden-A.

Grüne Straße 8. 1443

Fabrikation für Gummi-Neuheiten.

Postscheckkonto: Dresden 1820. Tel. 13781

Richard Zocher

LEIPZIG-L. 1433

Fabrikation von

Patentgummi

u. nahtlosen Artikeln

wie Sauger, Fingerlinge usw.

Rollen, Locheisen, Stanzmesser

aller Art. 1193

A. Weber's Nachf. Wilhelm Steuer

Werkzeugfabrik **Berlin SW 68** Simeonstr. 11

∴ Rollen ab Fabriklager sofort lieferbar. ∴

Milchflaschen-Garnituren, Beißringe aller Art, Windelhosen

liefert syndikatsfrei, sehr preiswert

„Indo" Gummiwaren Leipzig-Connewitz 2.

834